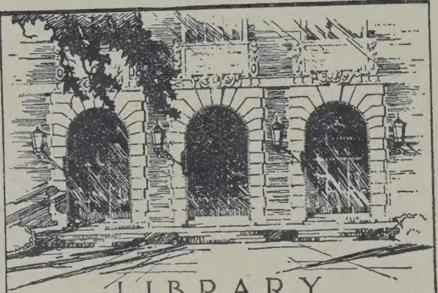


LIBRARY
OF THE
UNIVERSITY
OF ILLINOIS
q330.944
H623
v.1-2

HISTOIRE
DE
L'INDUSTRIE
ET DU COMMERCE
EN FRANCE

EDITIONS D'ART ET D'HISTOIRE • PARIS

VOLUME

I

EDITIONS D'ART ET D'HISTOIRE - PARIS

HISTOIRE DE L'INDUSTRIE
ET DU COMMERCE
EN FRANCE

IL A ÉTÉ TIRÉ DE CET OUVRAGE :

A) HUIT CENT QUARANTE EXEMPLAIRES SUR PUR FIL LAFUMA, DONT QUARANTE HORS COMMERCE, NUMÉROTÉS DE I A XL, ET HUIT CENTS NUMÉROTÉS DE 1 A 800;

B) SIX CENTS EXEMPLAIRES SUR VÉLIN NUMÉROTÉS DE 801 A 1.400.

POUR TOUS CES EXEMPLAIRES, LES REPRODUCTIONS DES PLUS RARES GRAVURES ONT ÉTÉ COLORIÉES A LA MAIN, EN RÉPLIQUE DES ORIGINAUX.

L'ÉDITION COURANTE CONTIENT LA SÉRIE COMPLÈTE DES GRAVURES, MAIS SANS COLORIAGE.

HISTOIRE DE L'INDUSTRIE ET DU COMMERCE EN FRANCE

L'EFFORT ÉCONOMIQUE FRANÇAIS CONTEMPORAIN

I

EDITIONS D'ART ET D'HISTOIRE
6bis, RUE MONSIEUR, PARIS (VIIe)

Alexis MUZET,

Président du Syndicat Général du Commerce et de l'Industrie ;

Du PASQUIER,

Président de la Chambre de Commerce du Havre ;

Henri de PEYERIMHOFF,

Président du Comité Central des Houillères de France ;

Robert PINOT,

Vice-Président-Délégué du Comité Central des Forges de France ;

Le Professeur RATEAU,

Membre de l'Académie des Sciences, Président de l'Association Française pour l'Avancement des Sciences ;

Le Baron Maurice de ROTHSCHILD ;

Ch. SATOUROF ;

Jean STERN ;

Antoine de TARLÉ,

Secrétaire Général de la Chambre de Commerce de Lyon ;

Robert VADALA,

Consul de France.

CONSEIL D'ADMINISTRATION DE LA SOCIÉTÉ ANONYME ÉDITIONS D'ART ET D'HISTOIRE

MM.

Léon LEVINSON-LEVIN,

Président du Conseil d'Administration de « *Commerce-Industrie-Finance* ». Société anonyme de Banque. — *Président ;*

Marcel BURNAND,

Administrateur de l'Imprimerie Crété

Le Baron Robert SURCOUF,

Ancien député

} *Vice-Présidents ;*

William BARTHO

Jacques EGER

} *Administrateurs ;*

Jacques MAKOWSKY,

Fondateur-Directeur, Administrateur-Délégué.

VOLUME I

Avant-propos.
Ministères et Chambres de Commerce.
Chapitre I. — Le Crédit, l'Épargne et l'Assurance.
Chapitre II. — *a.* La Houillère Française ;
b. La Métallurgie.
Chapitre III. — La Construction Navale.
Chapitre IV. — La Construction Mécanique.
Chapitre V. — La Construction Électrique.
Chapitre VI. — Les Constructions Automobile et Aéronautique.

AVANT-PROPOS

Un historien ne peut pas représenter le passé par réduction à la façon dont un artisan habile reproduit au centième ou au millième un bateau, un édifice ou un mouvement de terrain. Il le représente par le choix heureux d'un nombre relativement restreint de traits caractéristiques. En d'autres termes, l'histoire est un résumé par échantillonnage ; or tout échantillonnage peut trop facilement comporter une part de subjectivité, d'arbitraire et de fantaisie. C'est pourquoi la tâche des auteurs de l'*Histoire de l'Industrie et du Commerce*, premier ouvrage du genre publié en France sous la forme encyclopédique et biographique, était particulièrement difficile et aléatoire.

Le Français ne professe pas la même admiration et la même curiosité à l'égard des grands chefs de l'industrie nationale, que l'Américain par exemple. Ce dernier est initié dès son plus jeune âge aux faits et aux exploits des artisans de la prospérité générale; l'histoire de la vie des Carnegie, des Vanderbilt, des Morgan ou des Rockefeller est traitée chez lui comme un enseignement pouvant donner une impulsion salutaire aux efforts de tous ceux qui débutent sur le terrain des luttes économiques. Dans notre pays, l'avidité de savoir, de comprendre l'effort magnifique de nos généraux de l'industrie, est moins intense.

C'est dans ces conditions que fut entrepris, il y a trois ans, le travail qui avait pour but de combler une lacune dans la littérature historique française et de réveiller l'intérêt de notre génération envers les créateurs de l'effort économique national contemporain.

Cette tâche comportait deux éléments, contradictoires à première vue, qu'il s'agissait d'accorder. D'une part l'objectivité la plus grande, excluant toute idée de publicité commerciale, devait présider à la narration des faits ; d'autre part il ne fallait point négliger le but général d'expansion économique également poursuivi. Celui-ci autorisait et même impliquait l'éloge des hommes qui se trouvaient ou sont encore à la tête des grandes entreprises françaises. La modestie de ces derniers en souffrira peut-être, mais ils voudront bien nous excuser en considération des buts d'éducation et d'expansion visés.

Toutes les branches de l'activité économique française devaient trouver leur reflet dans l'*Histoire* pour cette nouvelle initiative, il fallait vaincre la force d'inertie et les nombreuses résistances qui paralysent trop souvent l'éclosion d'une idée nouvelle. Elles menaçaient même, au commencement surtout, de troubler le choix des maisons dont l'histoire paraissait la plus représentative, la plus digne d'intérêt. Dans ce choix nous avons été guidés par l'importance et l'ancienneté des entreprises; cependant nous n'avons pas voulu ignorer beaucoup de jeunes, surtout ceux qui arrachent l'industrie française à la routine et l'entraînent vers le progrès. Pour le classement dans chaque subdivision de chapitre, nous avons adopté l'ordre chronologique de fondation et nous nous sommes efforcés de faire plier à cette règle les exigences d'une mise en pages minutieuse.

On conçoit qu'un travail de cette importance n'aurait pu s'accomplir sans le secours des spécialistes les plus compétents, qui, dès la première heure, crurent et eurent confiance en l'initiative nouvelle. Sans l'autorité de leur nom, sans l'appui de leur renommée, l'œuvre entreprise n'aurait jamais pu vaincre les innombrables obstacles de toutes sortes qui se sont dressés devant elle. Que ces nobles et courageux collaborateurs veuillent donc bien recevoir ici le témoignage profondément sincère de notre reconnaissance.

JACQUES MAKOWSKY,
Fondateur-Directeur des Éditions d'Art et d'Histoire.

Février 1926.

MINISTÈRES ET CHAMBRES DE COMMERCE

LE MINISTÈRE DU COMMERCE, DE L'INDUSTRIE DES POSTES ET DES TÉLÉGRAPHES

D'ORIGINE récente en tant qu'administration centrale, puisqu'il date seulement de 1812, le Ministère du Commerce et de l'Industrie n'a pas le lustre qu'une antique histoire donne à ses grands aînés, Finances, Affaires Étrangères, Guerre ou Marine. Les cinq intendants du Commerce, qui tenaient avant la Révolution la place de nos directeurs actuels et administraient le commerce intérieur et le « commerce extérieur par terre », dépendaient du contrôleur général des Finances ; l'intendant du Commerce maritime relevait du ministre de la Marine. Ils n'étaient, les uns et les autres, que les commis de ces « petits rois » dont parle Saint-Simon, qui, « sous le roi véritable et presque à son insu », exerçaient les réalités du pouvoir. Ce sont eux pourtant qui, développant largement les modestes attributions léguées aux secrétaires d'État, leurs chefs, par le Moyen Age finissant, ont préparé nos grands traités de commerce et fait flotter le pavillon fleurdelisé sur les rives méditerranéennes, aux comptoirs de l'Afrique occidentale et jusqu' « au delà du cap de Bonne-Espérance », et c'est de leurs bureaux que sont nés ces rouages multiples et précis qui réglementent aujourd'hui les phénomènes économiques et sociaux, maîtres réels de toute politique, et qui forment quatre ministères : Agriculture, Commerce et Industrie, Travail, Travaux publics et un sous-secrétariat d'État, celui de l'Enseignement technique.

L'intervention du pouvoir dans la vie économique n'est pourtant pas un fait spécifiquement moderne. Dès l'époque carolingienne, les empereurs prennent des mesures pour protéger le trafic de nos marchands au delà du Rhin et de l'Elbe même. Les premiers féodaux, aussi bien que les rois de France, continueront d'assurer les sécurités nécessaires aux transactions, réglementeront la police des métiers ; le livre des Métiers est le témoignage de ce que fit à cet égard l'administration d'un saint Louis. Nous voyons les premiers ducs de Normandie, successeurs de Rollon, favoriser leur jeune marine et Philippe le Hardi passer, dès 1270, avec l'émir de Tunis, une convention qui fut sans doute notre premier traité de commerce. Après les ravages de la guerre de Cent Ans, la politique commerciale d'un Charles VII et d'un Louis XI réorganisera l'économie française. Ce dernier prince même, devançant son temps de plusieurs siècles, tentera de réaliser l'unification des poids et mesures, de truster au profit de la France le commerce méditerranéen.

Cependant aucune administration spéciale au commerce n'existait encore. Les affaires qui regardaient cette branche de la politique aboutissaient comme les autres au Conseil du roi, étaient expédiées par les clercs de la Chancellerie. Parmi ceux-ci se détacheront, au XIVe siècle, les « clercs du secret », qui deviendront au XVe les secrétaires des Finances, puis au XVIe les secrétaires d'État et seront les prédécesseurs de nos ministres.

Sous Henri IV seulement, on voit se dessiner les premiers

linéaments d'une spécialisation des affaires commerciales. L'un de ses familiers, Barthélemy de Laffemas, ancien commerçant lui-même, avait tracé tout un plan de réorganisation économique, bien nécessaire au lendemain des guerres civiles. Le roi constitua pour l'étudier un Conseil de Commerce, composé de hauts fonctionnaires et de deux représentants du commerce parisien. Cet organisme ne fonctionna que peu de temps, de 1602 à 1604 : Laffemas obtint une commission de contrôleur général du Commerce, assez vaguement délimitée, participa activement aux travaux de la Commission, aux plantations de mûriers dont s'était entiché le roi. Un autre personnage, fort mal connu encore, grand bâtisseur de plans en l'air, auteur de projets qui passent de la constitution d'une Compagnie générale de commerce, englobant toutes les autres, à l'utilisation des boues de la Ville de Paris pour faire des poudres, de la conversion de tout le monde païen à l'organisation des monts-de-piété, à propos desquels il se heurta même à Théophraste Renaudot, François Du Noyer de Saint-Martin, portait, vers 1630, ce même titre de contrôleur général du Commerce ; comme Henri IV l'avait fait pour Laffemas, Louis XIII institua pour examiner les propositions de Du Noyer un nouveau Conseil de commerce. Tout cela paraît d'ailleurs être resté dans le domaine des rêves, où se dissolvent les successives Salentes que construit chaque génération.

En fait, les attributions de nature commerciale allaient se fixer dès lors auprès des deux grands services d'État, la surintendance des Finances et le secrétariat d'État de la Marine, le premier s'occupant du commerce intérieur, le second du commerce maritime.

Richelieu réunit en ses mains ces deux services, comme principal ministre d'abord, puis en qualité de grand maître du commerce et de la navigation, charge qu'il fit créer à son profit en 1626. S'il s'occupa peu du commerce intérieur, ce petit-fils et petit-neveu de marins consacra une part importante de son activité au commerce maritime, développa notre flotte, favorisa de sa toute-puissance les compagnies de commerce et notre expansion coloniale. Son œuvre, que n'appuyait malheureusement pas une finance suffisante, devait rester fragile. L'administration de Mazarin, les troubles de la Fronde achevèrent de l'anéantir.

A deux reprises, en 1616 et 1629, il avait tenté de relever le Conseil de commerce qu'avait institué Henri IV. Ces organismes ne vécurent pas.

En mourant, il laissait la grande maîtrise à son neveu, Armand de Maillé-Brézé, jeune général vainqueur à vingt ans de la flotte espagnole, qui devait mourir moins de quatre ans après ; cette charge passa à la reine-mère, au duc de Vendôme, puis à Beaufort, avec qui elle s'éteignit (1669). Privée de la vigueur que lui donnait le pouvoir ministériel, ce n'était plus guère qu'un titre sans fonctions effectives.

Après Mazarin, Foucquet au Contrôle des Finances, Lyonne à la Marine, continuèrent d'assurer la direction des affaires commerciales. Colbert, en réunissant à la fois ces deux ministères (1668) et la surintendance des Bâtiments, des Arts et Manufactures, allait reprendre l'œuvre de Richelieu. On sait ce que lui doivent le commerce et la France : l'établissement d'un code commercial, un règlement des manufactures, le développement de notre marine et du commerce extérieur, la répression de la piraterie, l'établissement de notre administration moderne. Après sa mort (1683) et jusqu'en 1690, le Contrôle général des Finances, avec le commerce extérieur et intérieur par terre, et la Marine, avec le commerce maritime, se séparent de nouveau.

Ils furent une dernière fois réunis par Pontchartrain (1690-1699). Pour remédier aux inconvénients de cette disjonction et avant de quitter le pouvoir, Pontchartrain prépara l'établissement d'un Conseil de commerce, qui fut institué par un arrêt du Conseil du 29 juin 1700 et qui, sous les divers noms de *Conseil de Commerce* (1702-1722) et de *Bureau du Commerce* (1722-1791), à travers diverses vicissitudes, devait durer jusqu'à la Révolution. Cet organisme, composé du contrôleur des Finances, du ministre de la Marine, de conseillers d'État, de maîtres des requêtes et de représentants des villes de commerce, avait un rôle purement consultatif. Il préparait les décisions des conseils ou des ministres. Sa compétence, fort étendue, comprenait l'organisation et les droits commerciaux, la circulation des produits alimentaires et notamment celle des grains, les droits intérieurs, le commerce extérieur, les consulats, les douanes, les ports et les pêches maritimes, les routes et les canaux, les postes et messageries, la police du travail industriel.

En dehors de cet important organe, l'administration commerciale de l'Ancien Régime comprenait auprès du Contrôle général, depuis 1695, un haut fonctionnaire, qui, sans titre spécial, assurait la direction des affaires commerciales et dont la fonction fut parfois unie à la présidence du Conseil de Commerce ; des Intendants de commerce (1708-1714 et 1724-1791), qui assuraient l'exécution des décisions prises au Conseil royal ou au Contrôle général ; des inspecteurs des manufactures (depuis 1730), — et, auprès du ministre de la Marine, un intendant du Commerce extérieur et maritime (1767-1791).

Pendant la Régence, sous le régime de la Polysynodie, le Contrôle général étant supprimé et les secrétaires d'État réduits à la seule signature des expéditions, le Conseil de Commerce travaillait avec le Conseil de Régence, qui décidait, sur ses propositions d'une part et, d'autre part, avec les Conseils des Finances et de la Marine, qui avaient absorbé les fonctions du Contrôle général et du ministre de la Marine. Un Bureau du Commerce, organe permanent du Conseil, assurait l'expédition des affaires, à la place des intendants du Commerce, dont la charge avait été provisoirement supprimée.

Au-dessus du Conseil du Commerce, fut créé en 1730 un Conseil royal du Commerce, organe de décision. Il dura jusqu'en 1789, date à laquelle il fut réuni au Conseil royal des Finances. Pendant les cinquante-sept années de son existence, son activité fut à peu près nulle.

Il ne faut pas oublier, dans cette excessive confusion des pouvoirs qui caractérise l'Ancien Régime, le rôle administratif que jouaient les Parlements en matière de réglementation commerciale, industrielle, agricole et en ce qui concerne les travaux publics. Le Parlement de Paris, notamment, avait dans sa compétence tout ce qui regardait l'approvisionnement de la ville ; le rôle du lieutenant général de police, qui d'ailleurs était de droit adjoint au Conseil de Commerce, où il tenait la place d'un intendant du commerce pour la Ville de Paris ; le rôle de l'Amirauté, qui évoquait toutes causes relatives au commerce maritime, aux assurances, aux pêches, et délivrait les permis d'armement.

A côté de ces organes administratifs et judiciaires, enfin, nous devons mentionner les Chambres de Commerce. Les plus anciennes étaient celles de Marseille et de Dunkerque ; d'autres furent créées à l'occasion de l'édit de 1700, qui assurait la représentation des villes de trafic au Conseil de Commerce : Lyon, Rouen, Toulouse, Montpellier, Bordeaux, La Rochelle, Lille (1702-1714), puis plus tard Bayonne, Nantes, Saint-Malo, Amiens.

***

La Révolution allait abolir ou du moins transformer toute cette complexe organisation. Tour à tour disparaissent les Conseils royaux absorbés par le Conseil d'État (août 1789), les Parlements (septembre 1790), la Régie des Traites (avril 1791), l'Amirauté (août 1791), les Chambres de Commerce (septembre 1791).

Les bureaux des administrations centrales n'échappaient pas à la réforme.

La loi du 25 mai 1791 créait six ministères. Cinq d'entre eux continuaient, à certains regroupements près, les grands

services de l'Ancien Régime : la Justice, correspondant à la Grance Chancellerie ; la Guerre, la Marine, les Affaires étrangères ; le Contrôle général, devenu ministère des Contributions et des revenus publics, ne conservait que ses attributions financières et domaniales. L'Intérieur, ministère nouveau, chargé du maintien de la constitution, des rapports généraux avec les départements, rassemblait ainsi les subdivisions territoriales qui, depuis le XVI^{e} siècle, étaient dispersées entre tous les secrétaires d'État. Il héritait, en outre, du Contrôle général trois bureaux : celui des Ponts et Chaussées, Travaux publics, Mines, établissements de bienfaisance ; le service de M. Tolozan, intendant du Commerce : agriculture, commerce et manufactures ; le Bureau de la Balance du commerce, dont l'existence indépendante ne devait être supprimée que par décret du 27 septembre 1791. Il recevait en fin de la Marine le commerce maritime et les pêches. Agriculture, commerce intérieur et extérieur, manufactures formaient la sixième division de l'Intérieur, cellule initiale de laquelle naîtront, au cours du XIX^{e} siècle, par segmentations successives, nos ministères de l'Agriculture, du Commerce et du Travail. A côté de la sixième division et dans le ressort de l'Intérieur, persistent encore, au début de 1792, d'après l'*Almanach national*, quelques organismes transitoires, qui seront bientôt résorbés : 1° un « Bureau central du commerce », composé de cinq membres et d'un secrétaire, qui prolongera quelque temps l'ancien Bureau du Commerce, supprimé par le décret du 27 septembre 1791 ; 2° un Bureau dirigé par M. Tolozan, dont les attributions se limitent maintenant à la liquidation des Chambres de Commerce dissoutes en vertu du même décret ; 3° un Bureau dont relèvent quelques manufactures (forges de la Chaussade, de Mont-Cenis, d'Indret), les communautés d'arts et et métiers supprimées et diverses questions qui ressortiraient aujourd'hui de la main-d'œuvre étrangère (Nantuckiens, Hollandais réfugiés, Acadiens).

La Régie des Traites, bureau de la Ferme générale, avait fait place à la Régie des Douanes, organisée par le décret des 23 avril-1er mai 1791 et rattachée au ministère des Contributions. A peine née et déjà gourmande, celle-ci ne tardera pas à absorber les attributions relatives au commerce extérieur qu'avait réunies la sixième division de l'Intérieur, y joindra quelques droits sur la marine marchande qu'avait gardés le ministère de la Marine. Ce dernier département conservait le commerce colonial et les consulats, derniers débris des larges pouvoirs commerciaux qu'il assumait depuis le XV^{e} siècle.

Douanes et consulats ne rejoindront pas le Commerce. L'Administration des Douanes est restée fidèle au ministère des Contributions, devenu le ministère des Finances, sauf de courtes fugues, pendant lesquelles elle se rapprocha du ministère des Affaires étrangères (17 vendémiaire-12 germinal an II), puis du fragile département des « Manufactures et du Commerce », que l'Empire créa en 1812 et que supprima la Première Restauration. Les consulats passèrent aux Affaires étrangères, qui les ont conservés.

Au-dessus des ministères enfin, continuant approximativement les anciens Conseils royaux, fonctionnaient les Comités de l'Assemblée nationale, chargés de préparer les lois et de veiller à leur application, soit, en ce qui nous concerne, le Comité du Commerce, le Comité d'Agriculture et le Comité colonial.

La Convention bousculera, — pour peu de temps d'ailleurs, — l'organisation nouvelle. La loi des 12-13 germinal an II (1er-2 avril 1794) supprimait les ministères, qu'elle remplaçait par douze commissions exécutives, dont certaines étaient doublées d'agences, bureaux de correspondance chargés du travail d'expédition.

La *Commission du Commerce et des Approvisionnements* et la *Commission d'Agriculture et des Arts* se partageaient les attributions qu'avait eues la sixième division de l'Intérieur. A la Commission d'Agriculture et des Arts ressortissaient les « arts mécaniques, usines, manufactures, filatures et tout ce qui tient à l'industrie manufacturière ». Quant à la Commission du Commerce, logée rue de Grenelle, à l'hôtel de Brissac, elle avait dans sa compétence « la circulation intérieure des subsistances et denrées de toutes espèces, les importations et exportations, la formation des greniers d'abondance et magasins de tous genres,... la subsistance des armées et leurs fournitures en fait d'habillement, casernement et campement », en un mot, toutes questions de subsistances et d'approvisionnements civils et militaires.

Autour d'elle, dans les hôtels séquestrés des rues de Grenelle, de Varenne, de l'Université, Saint-Dominique, se groupaient l'*Agence des Subsistances*, l'*Agence du Commerce extérieur*, l'*Agence des Matières générales*, l'*Agence des Subsistances militaires*, l'*Agence de l'Habillement, de l'Équipement, du Campement et du Casernement*, l'*Agence des Subsistances et Approvisionnements de Paris*, une *Agence de Comptabilité générale*, enfin l'*Agence du Commerce intérieur et du Maximum*, dont le vaste programme envisageait la mise sur pied d'un inventaire général de la production, qui eût suivi les matières premières à travers leurs transformations, de leur point d'origine jusqu'au consommateur, celle d'un répertoire des manufactures en activité, celle d'un plan des manufactures à fonder pour l'exploitation des produits relevés par l'inventaire, programme gigantesque que, durant tout le XIX^{e} siècle et de nos jours encore, les bureaux s'efforceront de réaliser sans y parvenir, — soit huit agences, formant avec la commission exécutive un personnel qui atteindra 135 chefs de service ou employés principaux, sans compter les copistes, commis d'ordre et subalternes, — au moins aussi important que celui du ministère actuel du Commerce, — services hâtivement développés, comme ils le furent hier, pour les nécessités d'une nation en guerre et dont l'activité a, malgré la brièveté de la crise, rempli tant aux Archives nationales que dans les dépôts des départements des milliers de cartons verts.

Travail énorme, mais qui devait rester vain, il faut bien le dire. L'œuvre initiale de la Révolution avait été bienfaisante. Par le décret du 15 mars 1790, la Constituante avait aboli tous les péages, libérant à jamais les routes de France. Le 1er août 1793, la Convention décrétait l'unité des poids et mesures. Ainsi les deux Assemblées nationales déblayaient en deux textes hardis la tâche devant laquelle, depuis plus de trois siècles, hésitait la Monarchie. La terrible loi sur le maximum, où le Gouvernement pensait trouver le remède à la crise monétaire, allait faire tourner dans le vide, — affolés, — tous les rouages de la savante et délicate machine, Comités, Commissions, Agences, Départements, districts, pouvoirs centraux, autorités locales. L'arrêt de toute circulation, le vide des marchés répondaient aux prétentions des hommes qui croyaient pouvoir se rendre maître des phénomènes économiques.

* * *

La loi du 10 ventôse an IV rétablit les anciens ministères, créant une nouvelle administration, le ministère de la Police générale, qui devait fusionner avec l'Intérieur en l'an VII. La quatrième division de l'Intérieur reprenait les services de l'ancienne sixième division, à l'exception de la police des marchés et des ateliers, qui passait à l'un des bureaux de la Police générale.

Les attributions des Bureaux du Commerce, des Arts et Manufactures sont dès lors à peu près fixées et ne subiront pas de grands changements au cours du XIX^{e} siècle. Telles que les a déterminées la loi de ventôse an IV, telles elles sont à peu près aujourd'hui.

Cependant leur développement, parallèle au développement de l'industrie d'une part, à l'extension des lois sociales d'autre part, fera craquer les cadres étroits de la division ministérielle où l'organisation de l'an II les a enfermés,

libérant ces trois éléments distincts : agriculture, commerce et manufactures, régime du travail.

Une première tentative de scission a lieu dès le Premier Empire. Un décret du 22 juin 1811 crée un ministère des Manufactures et du Commerce, auquel est nommé le comte de Sucy, le 16 janvier 1812. Le nouveau ministère, — notre premier ministère du Commerce, — comprenait quatre divisions : Licences, correspondance avec les Douanes et les consulats, collection des traités de commerce et des tarifs étrangers ; — Administration et balance du commerce ; — Fabriques et Manufactures ; — Subsistances (commerce intérieur, marchés). Il englobait même l'Administration générale des Douanes. Il disparaît avec l'Empire.

Autour des Services relatifs au commerce et aux manufactures, l'Empire avait constitué une armature de Conseils consultatifs, analogues aux Conseils de Commerce de l'Ancien Régime, composés de fonctionnaires et de représentants du commerce et de l'industrie : au Bureau des Arts et Manufactures, créé dès 1791 — devenu Comité consultatif en 1805 — se superposaient un Conseil général d'Agriculture, Arts et Commerce (an IX), le Conseil général de Commerce (arrêté du 3 nivôse an IX), le Conseil des Poids et Mesures (1807), le Conseil général des Fabriques et Manufactures (26 juin 1810), le Comité d'expertise pour la vérification en cas de litige des marchandises présentées aux douanes par le commerce (loi du 5 août 1810).

La Restauration allait déséquilibrer à son tour les cadres dans lesquels jouaient nos Services.

L'ordonnance qui créa le ministère du 3 avril 1814 regroupait les services réunis en l'an II et, sous le nom de Direction de l'Agriculture, du Commerce, des Arts et Manufactures, les rattachait au ministère des Finances, qui devenait, sous la direction du baron Louis, le ministère du Trésor, Commerce et Manufactures. Ils y restèrent trois jours. Le 5 avril, ils repassaient au ministère de l'Intérieur.

Au-dessus du ministère, le Conseil du Roi comprenait un Comité du Commerce et des Manufactures. Innovation ou retour au passé plus apparent que réel : cet organisme, chargé de la préparation des projets de lois et règlements, n'est en somme qu'une section de l'ancien Conseil d'État.

Plus importante est la constitution, par ordonnance des 6-23 janvier 1824, d'un Conseil supérieur du Commerce et des Colonies, chargé de l'étude et de la préparation des lois tarifaires. Un Bureau du Commerce et des Colonies, formé auprès de la présidence du Conseil (Villèle, ministre des Finances), était adjoint au Conseil supérieur.

En 1828, lors de la formation du ministère Martignac (4 janvier), nouvelle érection d'un ministère du Commerce et des Manufactures, auquel est nommé le comte de Saint-Cricq ; il groupe le commerce et les manufactures, détachés de l'Intérieur, le Conseil supérieur et son bureau, détaché des Finances (ordonnance des 4-8 janvier 1828).

A l'avènement du ministère Polignac, l'ordonnance des 8-14 août 1829 supprimait le ministère du Commerce et remettait toutes choses en l'état où elles étaient avant l'ordonnance de janvier 1828.

Le 13 mars 1831, le ministère Casimir Périer crée enfin pour le comte d'Argout le ministère du Commerce et des Travaux publics, auquel l'ordonnance du 28 avril 1831 rendait le Conseil supérieur du Commerce et son bureau, ministère incohérent et pléthorique, qui s'agrégeait presque tout l'ancien ministère de l'Intérieur : services du commerce et de l'agriculture, ce qui était naturel, — mais aussi, ce qui l'était moins, l'Administration départementale et communale, le Service pénitentiaire, une Division des Sciences, Beaux-Arts et Belles-Lettres (Monuments historiques, théâtres, bibliothèques), et jusqu'à l'École des Chartes. Cette division des Sciences, Beaux-Arts et Belles-Lettres apportait avec elle des Services d'Hygiène et leurs dépendances, — Conseil supérieur de Santé, Inspection des Eaux minérales, — qui resteront au ministère du Commerce jusqu'à la fin de l'Empire.

Cette hétérogène création durera jusqu'en juillet 1834, date à laquelle nos Services reviendront vers l'équilibre, ayant éliminé les organes parasitaires, remis tant à l'Intérieur qu'à l'Instruction publique. Ils formeront alors successivement le département du Commerce [et de l'Agriculture] (18 juillet 1834-22 février 1836) ; du Commerce, [de l'Agriculture] et des Travaux publics (2 février-6 septembre 1836) ; des Travaux publics, de l'Agriculture et du Commerce (6 septembre 1826-12 mai 1836).

En 1839 enfin, devenu ministère de l'Agriculture et du Commerce, il prend une forme qu'il gardera jusqu'en 1882, à quelques crises ou disjonctions près. Ainsi sera-t-il uni pendant dix-huit mois au ministère de l'Intérieur (22 janvier 1852-23 juin 1853), puis s'adjoindra-t-il les Travaux publics (23 juin 1853-2 janvier 1870).

Auprès des bureaux de l'administration centrale, organismes consultatifs et services annexes continuent de se développer : la Statistique générale de la France apparaît en 1840, simple bureau ayant à sa tête l'économiste Moreau de Jonnès ; pour le commerce, c'est la Commission permanente de revision annuelle des valeurs de douane (1849) ; pour l'Enseignement technique, au Conservatoire des Arts et Métiers, fondé en l'an III, s'ajoute en 1857 l'École centrale ; le bureau chargé de la surveillance des usines assurera à partir de 1841 les mesures de protection de l'enfance ouvrière imposées par les lois sociales, secondé à partir de 1868 par la Commission supérieure du Travail dans l'industrie (décret du 16 décembre 1868) ; les premières lois de prévoyance feront créer la Commission de surveillance des Caisses de retraites pour la vieillesse (loi du 18 juin 1850) et la Commission supérieure des Caisses d'assurances en cas de décès et d'accident (loi du 11 juillet 1868) — embryons frêles encore du futur ministère du Travail.

De 1870 à 1882, le ministère de l'Agriculture et du Commerce continuera de vivre tel que l'a laissé le Second Empire. Le 7 août 1882, enfin, services agricoles et services commerciaux se scindent en deux ministères, le ministère de l'Agriculture et le ministère du Commerce.

Celui-ci prendra, le 7 janvier 1886, le nom de ministère du Commerce et de l'Industrie, qu'il a gardé depuis lors, sauf une période de quelques mois, du 14 mars au 25 octobre 1906, où il portera le titre de ministère du Commerce, de l'Industrie et du Travail. A cette dernière date, les services du Travail se séparent du ministère du Commerce pour former le ministère du Travail et de la Prévoyance sociale.

Par contre, le ministère du Commerce s'adjoindra parfois des services étrangers à ses attributions propres, Colonies (14 novembre 1881-30 janvier 1882, 14 mars 1889-12 juillet 1892, 11 janvier 1893-30 mai 1894), Postes et Télégraphes (30 mai 1894-14 mars 1906, 22 mars 1913-20 janvier 1920).

Pendant cette dernière période s'agglomèrent autour des bureaux du Commerce de nouveaux organismes : le Conseil supérieur du Commerce et de l'Industrie, détaché de l'Agriculture (décret du 13 octobre 1882) et sa Commission consultative permanente (décret du 3 juillet 1894), le Conseil supérieur et le Comité permanent des Expositions internationales (1871-1872), le Comité de publications des brevets (1875), le Service de la vérification des Poids et Mesures (1876), le Laboratoire des expertises (1877), le Bureau national scientifique et permanent des Poids et Mesures (décret du 8 octobre 1880), la Commission de contrôle des primes à la filature de la soie (règlement d'administration publique du 28 mai 1898), le Comité de législation commerciale (décret du 16 novembre 1908), la Commission de Métrologie usuelle (1910), les Offices nationaux du Commerce extérieur (loi du 4 mars 1898), de la Propriété industrielle (loi du 9 juillet 1901), des Combustibles liquides.

Auprès des Services de l'Enseignement technique, qui se

détacheront du ministère du Commerce le 13 mars 1920, pour passer au ministère de l'Instruction publique, naissent le Conseil supérieur de l'Enseignement technique (1874), le Comité d'inspection de l'Enseignement technique (1889), transformé en un corps d'inspecteurs (1900), les Écoles supérieures de commerce (1892), le Laboratoire d'essais mécaniques et physiques (1901).

Ce seront surtout les Services du Travail que développera la Troisième République, œuvre magnifique et durable, qui remplira les dix dernières années du XIX^e siècle. L'*Almanach national,* où se synthétise chaque année la vie administrative de la France, voit s'inscrire successivement sur ses pages la Commission du travail des enfants et des filles mineurs employés dans l'industrie (1874), l'Inspection du travail des enfants (1875), puis, après une période d'attente, le Conseil supérieur de la Statistique, le Conseil supérieur du Travail (décret du 22 janvier 1891), l'Office du Travail (loi du 20 juillet 1891), la Commission de codification des lois ouvrières (arrêté ministériel du 27 novembre 1901); — au point de vue de la prévoyance sociale, le Conseil supérieur des Habitations à bon marché (loi du 30 novembre 1894), le Conseil supérieur des Caisses d'épargne (loi du 20 juillet 1895), la Commission consultative des Caisses syndicales et patronales de retraites (1899), la Commission chargée de préparer la répartition des crédits destinés à subventionner les caisses ouvrières de protection ou de crédit (1899), le Comité consultatif des Assurances contre les accidents du travail (décret du 28 février 1899), le Comité consultatif des Assurances sur la vie (loi du 17 mars 1905); — au point de vue de l'hygiène du travail, la commission de l'hygiène industrielle (arrêté ministériel du 11 décembre 1901) et la Commission du Musée de prévoyance des accidents du travail et d'hygiène industrielle (décret du 24 septembre 1904).

L'année suivante, les services du Travail, libérés du Commerce, formeront le ministère indépendant du Travail et de la Prévoyance sociale.

Ainsi le ministère du Commerce et de l'Industrie comprend à ce jour :

a. *Quatre directions,* organisées par le décret du 13 mars 1920 : Direction du Personnel, de l'expansion commerciale et du crédit, — Direction des Affaires commerciales et industrielles, — Direction des Accords commerciaux et de l'Information économique, — Direction de la Propriété industrielle ;

b. *Quatre Offices :* Office national de la Propriété industrielle, qui se confond avec la Direction du même nom, — Office national du Commerce extérieur, — Office national des Produits chimiques et pharmaceutiques, — Office national des Combustibles liquides.

c. *Les Commissions et Comités suivants :*

Comité consultatif supérieur du Commerce et de l'Industrie, Conseil supérieur du Commerce et de l'Industrie, Comité consultatif des Arts et Manufactures, Commission permanente pour la fixation annuelle des valeurs de douane, Comité de législation commerciale, Commission de contrôle des primes à la filature de la soie, Commission de contrôle de la répartition des subventions aux Sociétés de secours mutuels du personnel ouvrier des filatures de soie, Commission permanente de standardisation, Comité technique d'Œnologie, Commission interministérielle des Accords commerciaux, Comité interministériel des Plantes médicinales et à essences, ce dernier doublé par l'Office national des Matières premières pour la droguerie, la pharmacie et la parfumerie, organisme privé mais fonctionnant sous les auspices du ministère.

d. *Les services suivants :*

En matière douanière : Commissaires experts pour la vérification en cas de litige des marchandises présentées aux douanes par le commerce, — Laboratoire des expertises légales.

En matière de poids et mesures : le Bureau national des Poids et Mesures, assisté de la Commission de Métrologie usuelle, — le Service de la vérification des poids et mesures.

En matière d'expansion commerciale : l'Office national du Commerce extérieur, ci-dessus cité; les attachés et agents commerciaux à l'étranger, — les Offices commerciaux français à l'étranger, — les Conseillers du Commerce extérieur de la France, — la Banque nationale française du Commerce extérieur, — organismes officiels assistés des organismes privés suivants : Comité national des Conseillers du Commerce extérieur, — Chambres de Commerce françaises à l'étranger et Musées commerciaux de France et d'Algérie.

En matière d'expositions : le Comité français des Expositions et le Comité permanent des Foires, organes privés, mais dont l'activité est étroitement liée à celle du ministère.

Sont enfin rattachés au ministère les organes et agents suivants : Chambres de Commerce, Chambres consultatives des Arts et Manufactures, Tribunaux de commerce, agents de change, courtiers d'assurances et courtiers maritimes, Magasins généraux, Bureaux publics de conditionnement des soies, Bancs publics d'épreuve des armes à feu, commissaires du Gouvernement près la Compagnie générale des Omnibus et près la Compagnie du Gaz, commissaires spéciaux du commerce près la Société du Dock-Entrepôt du Havre et la Société du Dock-Entrepôt de Marseille.

L'évolution du ministère du Commerce est-elle terminée ? L'équilibre qu'il garde depuis la formation du ministère du Travail (1905) est-il définitif ? Un projet récent, émané de l'initiative parlementaire — le projet Louis Marin (1) — envisageait la constitution d'un ministère de l'Économie nationale, qui eût regroupé Agriculture, Industrie, Commerce, Travail, Travaux publics, — le ministère du comte de Sussy sous l'Empire, du comte d'Argout sous la Monarchie de Juillet. L'amplitude, la complexité croissante de ce vaste domaine permettraient-elles aujourd'hui ce que fut la réalité d'hier ? L'avenir le dira.

* * *

Parmi les 95 ministres qui, de 1812 à la fin de 1925, pendant 113 ans et sous 114 ministères, se sont passé les services du Commerce, quelques-uns seulement ont eu le loisir des longs travaux et des grandes entreprises. Certains occupèrent leur fauteuil pendant quelques journées à peine. Dix-neuf restèrent au pouvoir plus d'un an, treize seulement plus de deux ans. Nous avons jugé curieux de donner la liste de ces derniers.

Premier Empire :		
Collin de Sussy : 16 janvier 1912-13 avril 1914.......	2 ans	3 mois.
Monarchie de Juillet :		
Martin du Nord : 19 novembre 1836-31 mars 1839....	2 —	1 —
Cunin-Gridaine : 29 octobre 1840-23 février 1848.....	7 —	1 —
Second Empire :		
Eug. Rouher : 3 février 1855-23 juin 1863..........	8 —	4 —
A. Béhic : 23 juin 1863-20 janvier 1867............	3 —	7 —
Troisième République :		
Tessereinc de Bort : 6 février 1872-18 mai 1873.... ; 9 mars 1876-17 mai 1877...... ; 13 décembre 1877-4 février 1879.	3 —	6 —
Tirard : 28 décembre 1879-14 novembre 1881....... ; 22 février 1889-17 mars 1890..............	2 ans	11 mois.
Jules Roche : 17 mars 1890-6 décembre 1892.........	2 —	9 —
Henry Boucher : 29 avril 1896-28 juin 1898.........	2 —	2 —
A. Millerand : 22 juin 1899-7 juin 1902.............	3 —	
Trouillot : 22 juin 1902-23 janvier 1905............	3 —	6 —
Clémentel : 29 octobre 1915-20 janvier 1920.........	4 —	3 —
L. Dior : 16 janvier 1921-29 mars 1924.............	3 —	[illegible]

Soit, en les classant d'après leur longévité ministérielle : 1° MM. Rouher : 8 ans 4 mois; — 2° Cunin-Gridaine : 7 ans 4 mois; — 3° Clémentel : 4 ans 3 mois; — 4° Béhic :

(1) Premier rapport à la Commission des réformes instituée par le décret du 3 août 1922, adressé à M. le ministre des Finances (*Journal officiel* du 10 décembre 1923, Annexes, p. 885-953, et notamment p. 931-933).

3 ans 7 mois; — 5° Trouillot : 3 ans 6 mois ; — 6° Tessereinc deBort : 3 ans 6 mois (en trois fois) ; — 7° L. Dior : 3 ans 2 mois; — 8° Millerand : 3 ans; — 9° Tirard : 3 ans (en deux fois) ; — 10° Roche : 2 ans 9 mois; — 11° Martin du Nord : 2 ans 4 mois; — 12° Collin de Sussy : 2 ans 3 mois; — 13° Henry Boucher : 2 ans 2 mois.

C'est à M. Rouher, intelligent instrument de la pensée impériale, qu'est due la grande œuvre tarifaire de 1860 ; à son successeur M. Béhic, appartiennent les lois de 1863 et de 1867 sur les sociétés anonymes ; à M. Tirard, la revision de 1881 et la préparation des conventions de 1882 ; à M. Jules Roche, la loi du 11 juillet 1892 ; à M. Henry Boucher, la loi de 1897 ; à M. Millerand, le développement des services sociaux qui aboutit à la création du ministère du Travail. M. Clémentel, enfin, dirigea le ministère du Commerce pendant la guerre ; nous dirons tout à l'heure ce que fut son œuvre.

Revenons en arrière, pour jeter un regard sur l'activité nationale à laquelle a, pendant un siècle, répondu le travail de nos bureaux :

Commerce intérieur et industrie. — Le Code de commerce (1807), la création de la Banque de France (1800) constituent au crédit la base solide qu'avait en vain cherchée l'ancienne France et que compléteront les grandes lois sur les sociétés anonymes (1863, 1867, 1893). Quant au développement de l'industrialisme, il suffit de le rappeler d'un mot. Le Premier Empire voit déjà grandir les manufactures de toiles, de produits chimiques, les exploitations métallurgiques. Les découvertes de la technique, le développement des transports, la concentration des capitaux en accéléreront la formidable croissance, dont les expositions nationales ou internationales marqueront les hâtives étapes.

Commerce extérieur. — Réduit sous le Premier Empire par la guerre et le blocus, le commerce extérieur ne reprend qu'avec la Restauration. La période de 1815 à 1852 est marquée par la domination des idées protectionnistes ; sous l'impulsion des producteurs français, en garde à la fois contre la vieille concurrence de l'Angleterre et contre les industries naissantes de la Belgique, de la Prusse rhénane et de la Westphalie, les tarifs intérieurs que la loi de 1816 avait simplement fusionnés sont aggravés par la loi de 1820 ; les colonies ne peuvent commercer qu'avec la métropole et sur fret français.

Le Second Empire, au contraire, est en réaction contre le protectionnisme. L'empereur fait prévaloir ses propres idées, — celles qu'il avait acquises au contact des libéraux anglais, — dans les décrets de 1856 abaissant les droits d'entrée, dans la série des traités conclus en 1860 avec l'Angleterre, la Belgique, l'Italie, le Zollverein, la Suisse, les Pays-Bas, la Suède, la Norvège, dans la loi de 1861 qui libère le commerce colonial.

La politique de la Troisième République revient vers un protectionnisme plus ou moins modéré, avec la loi du 27 mai 1881, portant revision des tarifs, — les conventions franco-étrangères de 1882, — la loi fondamentale du 11 juillet 1892, résultat d'une vaste enquête entreprise auprès des Chambres de Commerce, substituant aux conventions particulières un tarif autonome, à double échelle, tarif général et tarif minimum, — la loi de 1897 enfin, dite loi du cadenas, autorisant le gouvernement à relever les droits par simple décret.

Après la guerre, s'inspirant du projet de résolution du 23 avril 1918, le Gouvernement français fait table rase de toutes les conventions commerciales antérieurement conclues avec les pays étrangers. Ce fut à nos ministres d'après guerre, MM. Isaac (ministère Leygues, 24 septembre 1920-16 janvier 1921), Dior (6e ministère Briand et 2e ministère Poincaré, 16 janvier 1921-3 mars 1924), Loucheur (3e ministère Poincaré, 30 mars-19 juin 1924), Raynaldi (ministère Herriot, 14 juin 1924-14 avril 1925) et Chaumet (1er et 2e ministères Painlevé, 14 avril 1925-30 octobre 1925) que revint la tâche de fonder les premières assises d'une nouvelle construction douanière, de reprendre en même temps nos relations commerciales avec nos anciens ennemis.

De 1920 à 1924, seize conventions furent passées : avec la Tchécoslovaquie (4 novembre 1920), sous la signature de M. Isaac, dont le court ministère ne dura que du 24 septembre 1920 au 16 janvier 1921 ; — avec la Norvège (23 avril 1921), la Finlande (13 juillet 1921), l'Esthonie (6 janvier 1922), la Pologne (6 février 1922), l'Espagne (8 juillet 1922), le Guatémala (28 juillet 1922), l'Italie (13 novembre 1922 et 28 juillet 1923), le Canada (25 décembre 1922), la Belgique (12 mai 1923), l'Autriche (22 juin 1923), la Turquie (traité de Lausanne, 24 juillet 1923), le Costa-Rica (1er décembre 1923), la Grèce (20 février 1924), sous la signature de M. Dior ; — et sous la signature de M. Raynaldi, avec la Lettonie (30 octobre 1924). Ce dernier ministre entama avec l'Allemagne la reprise de négociations, poursuivies par M. Chaumet et que vient de reprendre le ministre actuel du Commerce, de l'Industrie et des Postes et Télégraphes, M. Daniel Vincent, nommé avec le 7e et continué avec le 8e ministère Briand, les 30 octobre et 28 novembre 1925.

Il n'est que juste de consacrer une mention spéciale à l'activité du ministère du Commerce pendant la guerre 1914-1918. Elle rappelle par quelques points celle des Commissions exécutives de l'an II ; mais, menée par des mains plus averties et plus souples que celles des conventionnels, elle obtint cette collaboration confiante du pays sans laquelle restent inopérantes toutes mesures législatives. Deux ministres seulement se succédèrent pendant cette période, assumèrent la très lourde charge et recueillirent le très grand honneur d'être les principaux organisateurs de la victoire économique : M. Thomson (13 juillet 1924-29 octobre 1915) et M. Clémentel (29 octobre 1915-18 février 1920), dont le ministère compte parmi les plus longs et les plus remplis de tous ceux que nous avons cités.

Leur œuvre, œuvre de guerre et de résistance, œuvre de paix et de réparation, peut se grouper sous trois chefs : mesures d'attente et de liquidation, ravitaillement du pays, mesures permanentes et générales d'économie nationale. Sous le premier chef sont comprises les lois moratoires sur les dépôts en banque, sur les échéances, sur les loyers. Plus pressantes encore furent les mesures qu'il fallut prendre pour assurer le ravitaillement du pays en produits alimentaires, en matières premières industrielles, en produits fabriqués. Les services du Ravitaillement restèrent au ministère du Commerce d'août 1914 à la fin de 1916, date où ils passèrent au ministère des Travaux publics, — période d'organisation, — et du 19 février 1920 au 16 janvier 1921, — période de liquidation. Chargés de rechercher et d'évaluer les ressources existantes en denrées et marchandises essentielles à l'alimentation de la population civile, ils préparèrent les lois d'octobre 1915 sur l'achat, la vente et la réquisition des blés par l'État et d'avril-octobre 1916 sur la taxation des denrées. A côté de ce service spécial, M. Clémentel avait dû, pour répondre aux nécessités chaque jour croissantes des approvisionnements en matières premières, constituer, par les décrets des 27 janvier 1916 et 29 janvier 1918, la formidable armature des services de guerre, qui, rappelant par leur organisation les Agences de l'an II, comprenaient à la fois : 1° des Services interalliés, soit des organismes de rapports avec le Conseil interallié des Achats de guerre et des Finances, le Conseil allié des Transports maritimes et le Comité exécutif des Importations, — un Service des Transports commerciaux, un Service des approvisionnements à l'étranger ; — 2° des Services d'exécution : la Direction des Services techniques et ses neuf sections (métallurgie, industries textiles, industries chimiques, cuirs et peaux, industries mécaniques, matières grasses,

papiers, récupération des matières inutilisées), chargées des rapports entre les industries françaises et l'étranger, l'Office des Produits chimiques et pharmaceutiques, le Service de la Chaussure nationale, le Service des Stocks nationaux et des Réquisitions civiles, le Comité des dérogations aux prohibitions d'entrée ; — 3° des Services d'information : Direction des Études techniques, Service de l'Information économique. La plupart de ces organismes, qui comptèrent jusqu'à 400 employés, sont aujourd'hui disparus. Seuls sont demeurés l'Office des Produits chimiques et le Service de l'Information économique, réuni à la Direction des Accords commerciaux.

L'œuvre de ces Services demanderait une étude qui n'a pas encore été faite. Les Études techniques, dirigées par M. Léon Guillet, et associées dans la circonstance au Comité des Arts et Manufactures, ont du moins laissé comme témoignage de leur activité de guerre cet admirable rapport sur l'industrie française, sa situation et son avenir, qui demeurera une des sources essentielles de notre histoire économique.

Période féconde, où même les soucis écrasants de l'invasion n'arrêtaient pas le travail normal du ministère, où paraissait en pleine guerre (13 mars 1917) la loi sur le petit commerce et la petite industrie ; où, la paix à peine signée, le ministre remaniait ses bureaux, y créant la Direction des Accords commerciaux et de l'Information économique, mettait sur pied toute une organisation nouvelle : régions économiques (avril 1919), représentation commerciale française à l'étranger (25 août 1919), Banque nationale du Commerce extérieur (4 octobre 1919), Offices nationaux du Commerce extérieur et de la Propriété industrielle réorganisée (27 août et 24 octobre 1919) !

Cependant, derrière les ministres qui passent, l'historien doit évoquer le souvenir de ceux qui, s'ils ne sont pas les premiers moteurs, assurent l'indispensable continuité du travail administratif. Ce furent d'abord, sous l'Ancien Régime, les premiers commis, depuis l'Empire les directeurs. Dans la course folle qui, durant le XIX[e] siècle, promena nos services de l'Intérieur aux Finances, des Finances aux Travaux publics, tandis que défilaient les ministres poussés par le vent des orages politiques, ils duraient. Et leurs successeurs actuels ont le droit de partager avec leurs ministres l'honneur de l'œuvre qui fut celle de ces dernières années et que nous avons esquissée : M. Charmeil, directeur du Personnel, de l'Expansion commerciale et du Crédit, à qui sont dues l'organisation du crédit au petit commerce, la création des attachés commerciaux à l'étranger et tout récemment la préparation de l'Exposition des Arts décoratifs ; — M. Fighiéra, auteur de la division de la France en régions économiques, base sans doute de toute notre administration locale future, et sous la direction de qui s'élabore la revision douanière ; — M. Serruys, qui compte à son actif les seize traités de commerce que nous avons indiqués et continue de diriger nos négociations économiques ; — M. Drouets, qui réorganisa avec une sûre et ferme méthode l'Office de la propriété industrielle ; — M. de Tarde, qui fit de l'Office du Commerce extérieur l'une de nos plus vivantes administrations ; — M. Fleurent, directeur de l'Office des Produits chimiques ; — M. le sous-intendant Pineau, directeur de l'Office des Pétroles.

Et par derrière encore, constituant l'élément « éternel » des ministères, l'anonyme armée des bureaux, la longue file des « visages gris », des « visages gris » dont le travail ininterrompu, poursuivi depuis près de trois siècles, a fait la France moderne. Ils ont vu s'organiser sur le papier les Conseils royaux et les Comités républicains, passer les « Citoyens ministres » après les « Excellences ». Le modeste rédacteur, le copiste, le commis d'ordre demeurent ; ils ont porté tour à tour la perruque, la cadenette et les cheveux ras, l'habit à basques, la carmagnole, la redingote et le veston ; immuables, ils continuent de grossir, de classer les dossiers que leurs prédécesseurs ont ouverts, qu'ils connaissent, qui sont la base de toute administration.

Prenons pour exemple la Révolution. Les noms de l'*Almanach royal* ne figurent plus à l'*Almanach national* ; mais sur les listes d'émargement, sous les noms des chefs modifiés, ceux du petit personnel ne changent pas. Et les états, les questionnaires expédiés du centre aux extrémités du territoire par ces formidables machines que sont les Comités exécutifs témoignent par leur minutie, par leur calligraphie même, l'existence secrète de tout un menu peuple, qui dressait hier pour les Assemblées intermédiaires des états et des questionnaires presque semblables. Les formules ont changé ; sur le grand papier vergé les faisceaux du licteur, le bonnet rouge et le niveau ont remplacé les fleurs de lis ; mais les mains qui minutent et grossoient sont les mêmes. Et passent quelques années, elles retrouveront tout naturellement sous l'aigle de l'Empire les formules obséquieuses et fleuries que leur avait apprises la Monarchie.

*
* *

Nous terminerons par quelques indications sur l'hôtel du ministère du Commerce.

Sous l'Ancien Régime, une partie des services étaient logés auprès du contrôleur général. Les intendants du Commerce demeuraient dans leur propres hôtels, ayant auprès d'eux leurs bureaux, suivant le mode qui reste encore en province celui des administrations financières, trésoreries générales, recettes, hypothèques, etc.

A partir de la loi de l'an II, l'on voit groupés dans des locaux administratifs les différents bureaux du Commerce. La Commission exécutive du Commerce et ses agences sont toutes installées dans d'anciens hôtels séquestrés et rapprochées dans ce même faubourg Saint-Germain, qui est encore aujourd'hui le quartier des ministères : rue de Grenelle, la Commission du Commerce, à l'hôtel Brissac (mairie du VII[e] arrondissement) ; l'Agence des Subsistances, à l'hôtel Conti (n° 101) ; l'Agence des Subsistances militaires, à l'hôtel de Penthement (n[os] 104-106) ; rue de Varenne, l'Agence du Commerce extérieur, hôtel de Guignes ; l'Agence de Comptabilité générale, hôtel de Castries (n° 72) ; rue Saint-Dominique, l'Agence des matières générales, hôtel de Brienne, et l'Agence de l'Habillement militaire dans l'ancien couvent des Filles-de-Saint-Joseph, correspondant l'un et l'autre à l'hôtel où réside actuellement le ministre de la Guerre ; l'Agence du Maximum, hôtel de La Trémoïlle ; rue de l'Université, l'Agence des Subsistances de Paris.

Sous l'Empire, les bureaux du Commerce restent au 101, rue de Grenelle, le ministre de l'Intérieur ayant son hôtel personnel en face, à l'hôtel Brissac (n[os] 116-118 actuels). Ce dernier ayant été, en 1815, restitué à la duchesse de Mortemart, fille unique du duc de Cossé-Brissac, le ministre transporta son domicile au 101, où il devait rester jusqu'en 1861, date à laquelle l'Intérieur s'installa place Beauveau. C'est dans l'hôtel de la rue de Grenelle que Casimir Périer mourut du choléra en 1832.

Les services du Commerce devaient y demeurer, sauf une période de quelques années, à partir de 1815, où nous les voyons résider 3, quai Voltaire.

De 1831 à 1851 et de 1869 à 1881, les ministres du Commerce et de l'Agriculture résident à l'hôtel de Villeroy, rue de Varenne, — où habite aujourd'hui le ministre de l'Agriculture ; — de 1854 à 1870, ils avaient émigré au ministère des Travaux publics, qui se trouvait alors joint au Commerce et à l'Agriculture. Lors de la séparation de ces deux derniers services, le ministre de l'Agriculture conserva l'hôtel de Villeroy, tandis que son collègue allait résider 25, quai d'Orsay.

En 1887 enfin, le ministère du Commerce s'installait définitivement à l'ancien hôtel Conti : le ministre au 101 de la rue de Grenelle ; les bureaux partie dans l'immeuble voisin de l'hôtel, 99, rue de Grenelle (Direction du Personnel), partie dans les nouveaux bâtiments qui venaient d'être construits rue de Varenne, sur les dépendances de l'hôtel

de Villeroy (Direction des Affaires commerciales, Bibliothèque, Services du Travail). Pendant la guerre, les bureaux ont débordé sur l'hôtel du ministre, où la Direction des Accords commerciaux occupe encore une partie du rez-de-chaussée.

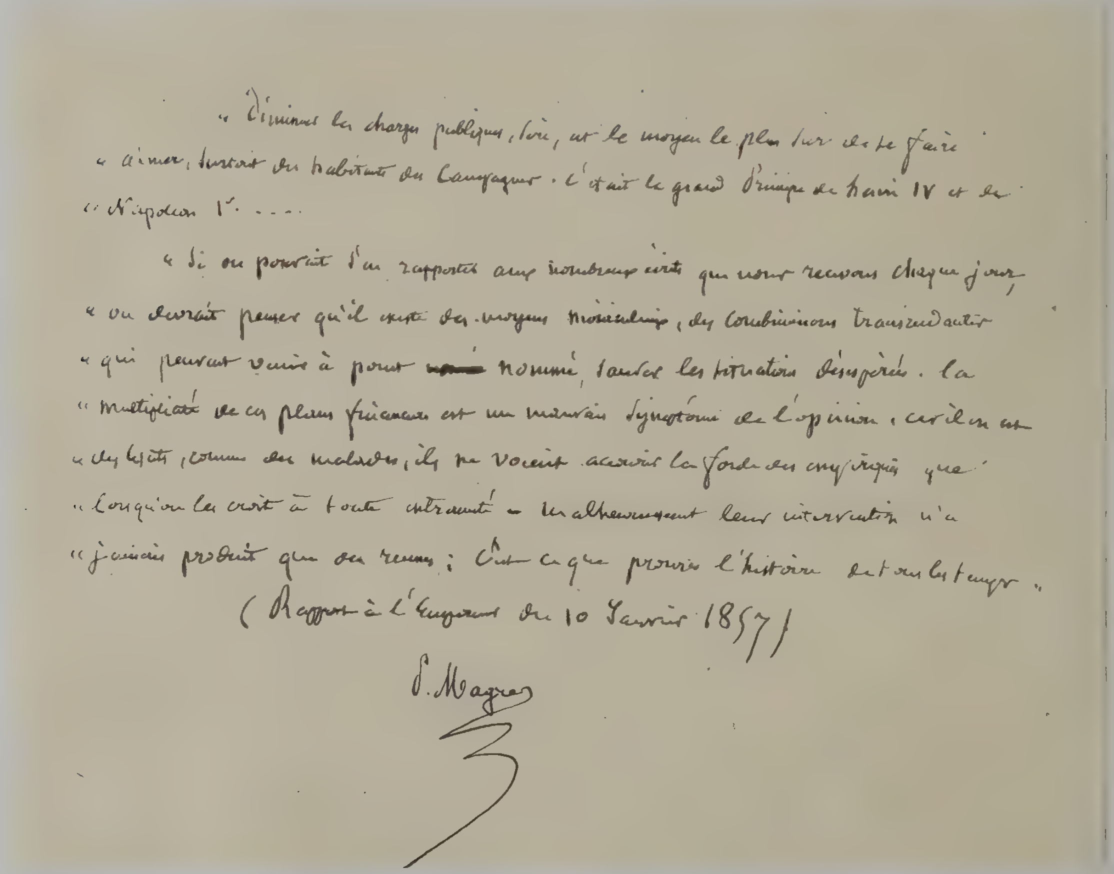
L'hôtel Conti avait été bâti de 1700 à 1704 par l'architecte Lassurance pour le marquis de Rothelin, dont le chiffre s'enlace encore au balcon de fer forgé qui décore l'arrière-façade de l'hôtel. En 1713, il fut acquis de M. de Rothelin par un financier, le banquier Hogguer. Sur les dépendances, qui s'étendaient alors jusqu'à la rue de Varenne, celui-ci fit bâtir pour sa belle amie, l'actrice Desmares, le charmant petit hôtel qu'occupe le ministre de l'Agriculture. Mis en faillite en 1726, Hogguer dut louer son propre hôtel à Thomas Legendre, marquis de Collandre, maréchal des camps et armées du roi, qui l'acquit ensuite ; en même temps, l'hôtel de M^lle^ Desmares passait au duc de Villeroy.

En 1735, M. de Collandre revendait sa nouvelle acquisition à M^lle^ de Charolais, Anne-Louise de Bourbon-Condé. M^lle^ de Charolais, fille de Louis III, prince de Condé, était née en 1695. Sans doute le temps qu'elle habita l'hôtel de la rue de Grenelle fut-il le plus brillant dans la vie de cette demeure appelée à de plus austères destinées. Les méchantes langues racontent que la coquette princesse avait tout fait, — sans y réussir, — pour initier à de plus agréables jeux le jeune Louis XV, qui s'attardait à l'excès auprès de ses pages. Le roi regagna un jour le temps perdu. Quant à la princesse, elle se serait dédommagée par avance et consolée par la suite, s'il est vrai que, femme à quinze ans, elle ait eu depuis lors et tour à tour amants et enfants sans compter. Durant les dernières semaines de chaque grossesse, elle se disait souffrante, et l'on allait s'inscrire chez elle, sans trop insister sur sa maladie. On dit qu'un jour un Suisse naïf, — lointain prédécesseur de l'honnête fonctionnaire qui veille à la porte de l'hôtel ministériel, — répondait à un laquais venu s'informer de la santé de Mademoiselle : « Aussi bien que son état le permet et l'enfant aussi. »

L'hôtel appartenait, lors de la Révolution, au petit-neveu de M^lle^ de Charolais, Louis-François-Joseph de Bourbon, dernier prince de Conti (1734-1814), qui émigra et sur lequel il fut séquestré.

Nous avons vu la destinée qu'il suivit depuis lors et comment les ministres doctrinaires y prirent, sous le roi Louis-Philippe, la place de la princesse à qui Voltaire avait, un jour qu'elle était déguisée en Capucin, adressé le quatrain bien connu :

Frère Ange de Charolais,
Dis-moi par quelle aventure
Le cordon de saint François
Sert à Vénus de ceinture.


« Diminuer les charges publiques, Sire, est le moyen le plus sûr de se faire
« aimer, surtout des habitants des campagnes. C'était le grand principe de Henri IV et de
« Napoléon Ier....

« Si on pouvait s'en rapporter aux nombreux écrits que nous recevons chaque jour,
« on devrait penser qu'il existe des moyens miraculeux, des combinaisons transcendantes
« qui peuvent venir à point nommé, sauver les situations désespérées. La
« multiplicité de ces plans financiers est un mauvais symptôme de l'opinion, car il en est
« des États, comme des malades, ils ne voient accourir la foule des empiriques que
« lorsqu'on les croit à toute extrémité. — Malheureusement leur intervention n'a
« jamais produit que des ruines ; c'est ce que prouve l'histoire de tous les temps. »

(Rapport à l'Empereur du 10 Janvier 1857)

P. Magne

(Collection de la Bibliothèque du Ministère des Finances.)

LE MINISTÈRE DES FINANCES

Le profane qui, de la place du Palais-Royal, déchiffre au-dessus de l'une des portes du bâtiment nord du Louvre l'inscription « Ministère des Finances » se représente, à l'intérieur du Palais, quelques pièces recueillies, groupées autour du cabinet du ministre et dans lesquelles des fonctionnaires, penchés sur des projets de loi, des rapports, des plans financiers, étudient les mesures administratives ou les grands projets dont dépend la vie économique de la nation.

Se risque-t-il à franchir le seuil de l'édifice, il est enveloppé aussitôt par un dédale de corridors à perte de vue, parcourus de gens affairés, auxquels, pour se diriger, il doit demander sa route : « C'est un véritable monde ! » s'écrie-t-il. Encore ne sait-il pas que le vieux palais n'abrite là qu'une partie des services centraux du puissant ministère.

Après la guerre, les services financiers de l'État ont pris une telle extension que l'aile nord du Louvre n'a plus suffi à les abriter. La direction de la Dette, passant la Seine, dut émigrer rue de l'Université. La direction générale de l'Enregistrement s'est réfugiée place Vendôme et celle des contributions directes, boulevard des Invalides. Le pavillon de Flore donne l'hospitalité au service des émissions ; la vieille caserne de la Nouvelle-France a hérité des services des pensions de guerre.

Le Ministère des Finances est épars dans Paris. Que d'étapes historiques pour en arriver là ! Qui aurait pu prévoir jadis la formidable ampleur que prendrait, dans la suite des temps, cet organisme d'État ?

Sous la monarchie féodale, simple intendant privé du roi, assisté de contrôleurs, tel ce Gilbert de Maubuisson, *Testis impressarum* du roi Louis IX, le trésorier du royaume ne devint réellement administrateur financier qu'au moment de la formation de la monarchie absolue.

Sous le roi François I^{er}, un trésorier de l'épargne, Philibert de la Bourdaisière, remplace le « Général des Finances », Jacques de Semblançay, avec la charge de concentrer les produits du domaine et des impôts, produits déjà réunis entre les mains de seize receveurs généraux dans les provinces. Un contrôleur général surveille les opérations du receveur de l'épargne. Plus tard, des intendants des finances président aux répartitions fiscales sous l'autorité d'un surintendant, dont le premier en titre fut Arthur de Cossé, baron de Gonnor, grand panetier et maréchal de France (1563). Quelques années plus tard, le bon roi Henri confia ces mêmes fonctions à Sully, d'heureuse mémoire.

En 1623, Louis XIII créa, pour assister le surintendant, à cette époque Charles de la Vieuville, grand Fauconnier de France, un conseil de six directeurs.

La charge de surintendant devait sombrer définitivement avec la fortune de Fouquet (1661). Elle fut remplacée par un conseil royal, que présida le fameux Colbert.

L'ancienne charge de contrôleur général n'en subsista pas moins. Colbert, qui en fut investi en 1665, sut, par son autorité, qu'il détenait de son génie et de l'appui du grand Roi, donner à ces fonctions l'ampleur que nécessitaient les difficultés de l'heure. C'est dans cette charge que s'illustrèrent, après lui, à différents titres, Phélypeaux de Pontchartrain, le célèbre Law, l'abbé Terray et Turgot... Elle disparut en 1788 lors du rappel de Jacques Necker, qui, pour la première fois, prit le titre de ministre des Finances et auquel on doit les plus importants remaniements qui aient été jusqu'alors apportés au mécanisme de la comptabilité publique et à la centralisation des revenus du Trésor.

Pendant la période révolutionnaire, le portefeuille des Finances est confié à un ministre des Contributions et Revenus publics. L'unité dans les comptes et dans l'organisation financière surgit peu à peu, en même temps que, sous la vigoureuse impulsion de l'Assemblée Constituante, se créait enfin l'unité territoriale du pays. La Convention, sur la proposition de Cambon, créait quelques mois plus tard le grand livre de la dette publique. Le 1^{er} août 1794, le ministère des Contributions et Revenus publics fit place à une Commission des Revenus nationaux, assistée de commissions dites de la trésorerie et des dépenses publiques, organisation éphémère, à laquelle la loi du 4 octobre 1795 devait mettre fin en remettant l'administration financière de la France à un haut fonctionnaire unique, le ministre des Finances. Le Consulat divisa les attributions du ministre en deux parties : le service des impôts, dévolu au ministre des Finances Gaudin, celui des paiements que dirigèrent successivement Barbé-Marbois et le comte Mollien.

Le ministère des Finances proprement dit correspondait à l'ensemble des régies financières actuelles, enregistrement, contributions directes, contributions indirectes et douanes.

Cette dualité ne survécut pas à l'Empire. Le Gouvernement de la Restauration, qui s'attacha à parachever l'organisation de l'administration des Finances en substituant au ministère du Trésor une direction, celle du mouvement général des fonds, rendit au département des Finances une unité qu'il conserva définitivement.

Cette réorganisation, qui aboutit, en outre, à la création des caisses du Trésor, des grands organismes du contrôle et de l'inspection des Finances, fut surtout l'œuvre de deux ministres, le baron Louis et le comte de Villèle.

Le gouvernement de Napoléon III, avec les ministres Pierre Magne, Eugène Rouher, Achille Fould, etc., revisa les grandes règles de comptabilité financière établies par la Restauration, les codifia dans une instruction générale et un décret dont les dispositions, à peine modifiées, sont encore en vigueur aujourd'hui.

C'est en 1872, au cours de l'insurrection de la Commune, que l'hôtel du Ministère des Finances, édifié, de 1811 à 1823, sur l'emplacement des anciens jardins des Feuillants, à l'angle des rues de Castiglione et du Mont-Thabor, fut incendié par les émeutiers au cri de : « Flambez, Finances ! ». Rien ne subsista de cette installation, dont le comte Mollien avait si jalousement contrôlé les plans et où s'installa, en 1821, le comte de Villèle.

En 1872, M. Marc de Goulard, ministre de l'Agriculture et du Commerce, chargé de l'intérim du ministère des Finances, transféra les services du département dans les bâtiments du Louvre, qu'ils occupent encore.

L'hôtel que Napoléon III avait aménagé à Rouher, ministre d'État, devint celui du ministre des Finances. Ces services s'installèrent tant bien que mal dans le casernement des Cent-Gardes et les salles qui devaient être celles de la bibliothèque impériale...

C'est dans cet hôtel du ministre d'État, où l'escalier et le vestibule décorés par Daubigny rachètent, par leurs lignes élégantes, la décoration alourdie des salons, que résidèrent, de 1872 à nos jours, les ministres de la III^e République, et entre autres Léon Say, Eugène Caillaux, Sadi-Carnot, Maurice Rouvier, Paul Peytral, Alexandre Ribot, MM. Raymond Poincaré, Joseph Caillaux, L.-L. Klotz, François-Marsal, Clémentel, Charles de Lasteyrie, Joseph Caillaux, Louis Loucheur, Paul Doumer.

Janvier 1926.

2

CHAMBRES DE COMMERCE

De tout temps, la nécessité s'est fait sentir pour les industriels et les commerçants d'avoir une représentation auprès du pouvoir central, de même que le Gouvernement, de son côté, éprouvait le besoin de s'entourer de leurs avis éclairés pour traiter les questions d'ordre économique.

Ce n'est pourtant qu'à la fin du XVI^e siècle que fut instituée à Paris la Chambre supérieure du Commerce. Cette assemblée fut plutôt une Commission administrative temporaire qu'un organe permanent. Elle eut pour mission d'examiner les vœux et les propositions que les intéressés adressaient au Gouvernement. Elle fut réorganisée en 1616 sous le nom de Chambre de commerce générale. En 1664, un Conseil du Commerce fut établi sur des bases plus larges ; il comprenait des négociants de tout le royaume.

Marseille, à qui son port, premier port de commerce de France et centre des relations avec les pays du Levant, faisait une situation particulière, avait eu, dès 1599, une Chambre de commerce reconnue par lettres patentes. C'est un autre port, Dunkerque, qui eut ensuite la seconde Chambre de commerce créée en France (1700).

Un arrêt de 1701 institua des Chambres de commerce dans les villes de Bayonne, Bordeaux, Montpellier, Rouen, Lille, Lyon, Saint-Malo, La Rochelle et Toulouse. Ces Chambres ne furent pas créées en même temps ; la première en date est celle de Lyon : 20 juillet 1702 ; celle de Bayonne fut créée seulement en 1726.

Ces Chambres devaient travailler en liaison étroite avec le Conseil du commerce. Elles avaient pour mission de tenir ce Conseil au courant des besoins généraux non seulement de leur région, mais des provinces et villes qui ne bénéficiaient pas d'une représentation spéciale. Dès cette époque, leurs attributions étaient sensiblement les mêmes qu'aujourd'hui.

Les Chambres de commerce n'échappèrent pas aux démolitions de la Constituante, qui les abolit en 1791. Le Consulat les rétablit en l'an XI.

Au début, la composition du corps électoral était fixée par l'administration. Une ordonnance de 1832 confia l'élection des membres des Chambres de commerce aux commerçants notables désignés par le Tribunal de commerce. En 1848, le suffrage universel fut accordé aux patentés comme à tous les citoyens français. L'indifférence des électeurs à user de leur droit de vote fut telle que, moins de quatre ans après, un décret restreignit sensiblement leur nombre en le limitant aux commerçants inscrits sur la liste des notables, conformément aux articles 618 et 619 du Code de commerce.

Ce régime dura cinquante ans. Une loi du 9 avril 1898 laissait subsister le suffrage restreint, les électeurs étant choisis par une commission qui comprenait les représentants du département, de la Chambre et du Tribunal de commerce. Le nombre des électeurs était égal au dixième des commerçants patentés. La loi du 19 février 1908 établit enfin le suffrage universel des patentés. Toutefois, comme son application brutale aurait eu pour résultat d'écraser les grandes industries sous la multiplicité des petits commerçants, une disposition législative spéciale eut pour objet d'assurer une répartition des sièges en rapport avec l'importance des diverses industries et commerces. 87 Chambres de commerce sur 143 ont profité de cette disposition et établi le classement de leurs électeurs par catégories. Un décret a fixé le nombre des membres attribués à chaque catégorie, en tenant compte du montant des patentes, de la population active et de l'importance économique des industries, commerces ou groupes professionnels.

Il importe de noter que le Gouvernement et le Parlement de 1908 ont admis sans trop de difficultés, pour la représentation commerciale, l'atteinte ainsi portée à la loi du nombre et au principe majoritaire.

*
* *

Quelles sont les attributions des Chambres de commerce ?

Tout d'abord, la loi les charge de fournir au Gouvernement des consultations, c'est-à-dire des avis et des renseignements sur les questions industrielles et commerciales.

Dans certains cas que fixe la loi, le Gouvernement est même obligé de demander leur avis ; il en est ainsi notamment pour les règlements relatifs aux usages commerciaux, de sorte que les Chambres de commerce sont les interprètes officiels du droit coutumier en matière commerciale.

Leur avis est demandé sur la création, dans leur circonscription, de nouvelles Chambres de commerce, de bourses de commerce, d'offices d'agents de change et de courtiers maritimes, de tribunaux de commerce, de conseils de prud'hommes, de succursales de la Banque de France, de magasins généraux, de salles de ventes publiques; sur les taxes destinées à rémunérer les services de transports concédés par l'autorité publique, sur l'utilité des travaux publics à exécuter dans leur circonscription, etc...

D'autre part, les Chambres de commerce sont autorisées à fonder et à administrer des établissements commerciaux : musées, cours, écoles, magasins généraux, salles de vente, expositions, établissements de conditionnement pour certaines matières premières, etc...

Enfin, elles peuvent recevoir des concessions de travaux publics et de services publics tels que ports et voies navigables. En fait, ce sont les Chambres de commerce qui ont, dans les ports, les plus importantes concessions d'outillage.

La loi qui vient de créer les ports autonomes leur fait aussi une grande place dans le Conseil d'administration de ces ports.

Conformément à une des attributions que la loi leur confère, les Chambres de commerce ont pris une part très active aux œuvres d'enseignement technique et commercial ; elles ont créé des écoles spéciales et, depuis quelques années, dirigé leurs efforts vers l'apprentissage. On peut leur attribuer l'honneur des œuvres les plus utiles qui ont été réalisées dans cet ordre d'idées à tous les degrés de l'enseignement commercial : primaire, moyen et supérieur. Elles y apportent un esprit pratique grâce auquel elles obtiennent, avec le minimum de frais, le maximum de résultats. Tel est, en effet, le caractère de leur action dans les domaines si étendus où elle s'exerce.

Entre autres services qu'elles rendent aux industriels et aux commerçants, citons leur intervention pour assurer la loyauté et la régularité des transactions par l'établissement d'organes de contrôle, de vérifications et d'épreuves. Toutes les Chambres de commerce au siège desquelles se trouve une importante industrie textile possèdent un bureau de conditionnement et de titrage pour les soies, les laines et les cotons. Telles sont les Chambres de Lyon, Saint-Étienne, Roubaix, Roanne, Marseille, Calais, Mazamet, Paris. La Chambre de commerce de Paris a aussi un bureau d'analyse et d'essais des papiers; de même que celle de Saint-Étienne, elle a fondé un banc d'épreuve pour les armes à feu.

La manière même dont les Chambres de commerce sont recrutées les rend particulièrement capables d'administrer et de gérer les institutions d'utilité commerciale. Elles y apportent un esprit affranchi de toute routine administrative.

Une part importante de leur rôle consiste dans leurs interventions auprès des pouvoirs publics pour amender les textes législatifs soumis au Parlement ou modifier les lois existantes. Il arrive que, par suite d'une rédaction défectueuse ou d'une préparation insuffisante, les lois fiscales et sociales vont à l'encontre même des intérêts qu'elles voudraient défendre ou du but qu'elles visent. Les Chambres de commerce sont bien qualifiées dans ce cas pour signaler aux législateurs les points faibles de leurs textes; elles n'y manquent pas, et les observations qu'elles présentent sont le plus souvent écoutées. On reconnaît, en effet, qu'elles sont mues seulement par le souci de l'intérêt général et usent, pour le bien commun, des droits que leur confère la loi.

En dehors de leur action individuelle, la loi les autorise à se réunir entre elles pour discuter les questions d'intérêt commun. A cet effet, les présidents des Chambres de commerce de France tiennent chaque année plusieurs sessions dans lesquelles ils examinent les principales questions économiques à l'ordre du jour. L'autorité de l'assemblée des Présidents grandit constamment. Elle s'est affirmée avec éclat à l'occasion de la politique fiscale et monétaire.

Comme exemple d'union des Chambres de commerce pour un objet déterminé, nous avons les Offices de transports. Le premier, celui des Chambres de commerce du Sud-Est, a été créé sur l'initiative de la Chambre de commerce de Lyon et groupe 39 Chambres de commerce ; les autres sont venus ensuite, groupant les Chambres de commerce des autres régions. Ces offices étudient, de concert avec les Compagnies de chemins de fer, les questions de tarifs de transports, d'horaires. Ce sont, en somme, les intermédiaires entre les Compagnies et les industriels et commerçants représentés par les Chambres de commerce.

D'autre part, en 1917, le ministre du Commerce forma le projet de réunir les Chambres de commerce en groupements économiques régionaux. Son idée était de faire concourir au développement de la production l'ensemble des ressources nationales.

Pour y parvenir, il convenait tout d'abord de grouper les forces éparses sur le territoire, de les associer dans une action commune et de leur donner un représentation qui leur permette de devenir d'utiles auxiliaires du pouvoir central. L'idée de la création de régions économiques répondait bien à un mouvement d'opinion.

C'est seulement en 1919 qu'un décret fut rendu dans ce sens.

Après quelques tâtonnements, ces régions se sont constituées et sont aujourd'hui au nombre de 19. Les groupements économiques régionaux ont pour rôle d'étudier les questions qui intéressent l'ensemble de la région, notamment l'exécution des grands travaux et l'exploitation de concessions publiques. Il faut voir dans cette institution un heureux acheminement vers le régionalisme administratif.

En attendant que notre pays ait été doté d'une représentation professionnelle dont le besoin se fait de plus en plus sentir, les intérêts du commerce et de l'industrie ont trouvé dans les Chambres de commerce, dont les membres sont élus par l'ensemble des industriels et commerçants, une représentation aussi sérieuse que possible.

LA CHAMBRE DE COMMERCE DE LYON

La Chambre de commerce de Lyon a été créée, il y a plus de deux siècles, par un arrêt du Conseil d'État rendu le 20 juillet 1702. Elle est donc une des plus anciennes.

Son institution avait pour objet de permettre aux marchands négociants « d'adresser au roy leurs mémoires contenant les propositions sur ce qui leur paraîtrait le plus propre à faciliter et augmenter le commerce, ou les plaintes de ce qui peut y être contraire ».

Telles sont encore aujourd'hui ses attributions, telles que les définit la loi du 9 avril 1898. Il suffit de parcourir le compte rendu annuel de ses travaux pour constater qu'elle n'a jamais manqué à cette mission. Nous y voyons, en effet, son activité s'exercer dans tous les domaines : travaux publics, transports, législation industrielle et commerciale, législation fiscale, législation sociale, questions de douane, expansion de notre commerce à l'étranger, questions de banque, questions coloniales, enseignement, font l'objet de ses études et de ses démarches répétées auprès des pouvoirs publics.

Composée de 24 membres élus par les commerçants et industriels, sur la présentation des Chambres syndicales patronales lyonnaises, elle est parfaitement qualifiée par son recrutement même pour représenter les intérêts de ses ressortissants. Elle demeure avec eux en contact étroit, directement ou par l'intermédiaire de leurs Chambres syndicales ; elle reçoit leurs demandes de renseignements ou d'intervention, y répond après étude et transmet aux ministres intéressés les requêtes diverses qui lui sont adressées.

On peut dire qu'aucune des questions qui font aujourd'hui l'objet des préoccupations du commerce et de l'industrie n'ont échappé à la sollicitude de la Chambre de commerce. De tout temps, elle a compris l'importance du rôle que doit jouer la navigation intérieure pour faciliter les transports. Aussi a-t-elle toujours été partisan de l'aménagement du Rhône pour permettre à cette grande voie fluviale de rendre les services que l'on peut en attendre.

D'autre part, elle a conçu le création sur la Saône d'un port de raccordement entre la voie de fer et la voie d'eau : c'est le port Rambaud. Elle en a poursuivi l'exécution de concert avec la Ville de Lyon, et il sera bientôt ouvert au trafic.

La Chambre de commerce de Lyon s'intéresse naturellement à la sériciculture, qui fournit la matière première à la principale de ses industries régionales. Bien convaincue de la nécessité de développer la production de la soie en France et aux colonies afin d'affranchir l'industrie de la soierie du lourd tribut qu'elle paie à l'étranger pour son approvisionnement en matière première, la Chambre a donc créé une Commission spéciale chargée de rechercher les moyens les meilleurs qui pourraient être mis en œuvre à cet effet. Cette Commission a porté ses efforts du côté de la Syrie et de l'Afrique du Nord.

Il est un autre domaine dans lequel le rôle de la Chambre

a été capital : c'est le développement du commerce extérieur de la France. Une des traditions dont elle est le plus justement fière est d'avoir concouru dès l'origine à notre expansion coloniale. Ses archives anciennes nous la montrent insistant auprès du Gouvernement pour lui demander de poursuivre, malgré toutes les difficultés, la conquête de l'Algérie. De même aujourd'hui, nous la voyons soutenir notre effort national pour assurer la mise en valeur du Maroc, de l'Indochine, de Madagascar, et l'exercice en Syrie du mandat que la Société des Nations a conféré à la France.

Elle a créé à cet effet un Office du Maroc, un Office de Syrie, des Offices de Madagascar, de l'Afrique Occidentale et de l'Afrique Équatoriale françaises.

A la base de son œuvre coloniale, nous trouvons l'enseignement spécial qu'elle a institué pour former, parmi les jeunes Lyonnais, les hommes nécessaires au développement de nos entreprises aux colonies. Son École de préparation coloniale donne d'excellents résultats. L'enseignement est complété par un musée colonial que les gouverneurs généraux de nos Colonies et les grandes sociétés coloniales ont doté généreusement de tous les échantillons et objets capables de donner non seulement aux étudiants, mais encore au public, une idée des richesses de toutes sortes que contiennent nos possessions d'outre-mer.

L'enseignement sous toutes ses formes est d'ailleurs une des préoccupations principales de la Chambre de commerce de Lyon. Elle a concouru à la création des grandes écoles professionnelles et techniques qui sont une des forces de l'industrie lyonnaise : École supérieure de commerce, École de chimie industrielle, École centrale lyonnaise. Elle continue à les assister, participe à leur administration, les suit constamment dans les manifestations diverses de leur activité. Elle aide le recrutement des élèves en accordant des prêts d'honneur aux jeunes gens qui en sont dignes, afin de leur permettre de bénéficier de cet enseignement.

Son rôle n'est pas moins actif en ce qui concerne l'enseignement professionnel. Elle subventionne largement la Société d'Enseignement professionnel du Rhône. L'apprentissage, indispensable à l'industrie, a aussi toutes ses sollicitudes. C'est ainsi qu'avant la guerre elle avait contribué, pour une part importante, à la création de l'apprentissage spécial aux ouvriers d'art de la soierie. Depuis, elle a pris la tête du mouvement qui a déjà abouti, dans la région lyonnaise, à la création de Chambres de métiers dans la métallurgie, dans la soierie, dans la bijouterie, dans l'habillement et en dotera bientôt les autres branches industrielles.

Enfin elle concourt à l'enseignement au moyen du Musée historique des tissus et du Musée des Arts décoratifs. Les collections du Musée des tissus sont uniques et réputées dans le monde entier, mais elles sont limitées presque exclusivement aux soieries. Aussi la Chambre a-t-elle été amenée à fonder, avec l'aide de généreux souscripteurs, un Musée lyonnais des Arts Décoratifs pour recueillir les objets d'art de toutes sortes qui méritent d'être offerts à l'admiration du public et de servir aux études de tous ceux qui participent à l'essor des industries d'art, si nombreuses à Lyon.

Une œuvre comme la Foire de Lyon ne pouvait pas la laisser indifférente. Elle a donc participé à sa création et suit avec un intérêt tout particulier les progrès de cette institution.

Soucieuse de toutes les œuvres locales qui touchent le commerce et l'industrie, elle subventionne largement les institutions charitables ayant pour objet d'améliorer la condition des ouvriers et anciens ouvriers des industries de la soie.

Nous rappellerons pour conclure ce que disait M. Auguste Isaac lors du bicentenaire de la fondation de la Chambre de commerce de Lyon. « Elle a été depuis deux cents ans une servante fidèle et consciencieuse, une gardienne diligente des intérêts confiés à ses soins. » Constamment associée au développement industriel et commercial de notre grande cité, elle s'est toujours trouvée à la tête des initiatives fécondes qui ont porté si haut et si loin de nom lyonnais. Elle n'est restée étrangère à aucune des manifestations concernant l'activité de notre région sous toutes ses formes. Son rôle n'a jamais cessé de grandir parce qu'elle a su s'adapter aux circonstances et proportionner son effort à l'importance toujours croissante des intérêts confiés à sa charge.

ANTOINE DE TARLÉ.

LA CHAMBRE DE COMMERCE DE ROUEN

Les chambres de commerce ont été instituées en France par l'arrêt du Conseil du 30 août 1701.

Cet arrêt décidait la constitution de Chambres particulières de commerce, dans les villes de Lyon, Rouen, Bordeaux, Toulouse, Montpellier, La Rochelle, Nantes, Saint-Malo, Lille et Bayonne. Marseille et Dunkerque ne figurent pas dans l'arrêt parce que ces deux villes avaient déjà leurs Chambres de Commerce, Marseille depuis 1599 et Dunkerque depuis le 11 mai 1700.

Les arrêts de constitution des Chambres de commerce furent rendus successivement à mesure qu'aboutissaient les délibérations des assemblées de négociants de chaque ville appelés à en faire les frais.

Ce fut le 20 juillet 1702 pour Lyon, le 19 juin 1703 pour Rouen, le 29 décembre 1703 pour Toulouse, le 26 mai 1705 pour Bordeaux, et quelques années plus tard pour les autres Compagnies. La Chambre de commerce de Rouen est donc l'une des plus anciennes de France.

A vrai dire, l'arrêt de 1703 n'était que la consécration d'un état de choses beaucoup plus ancien. Depuis la création à Rouen de la juridiction consulaire, instituée en mars 1556, par une ordonnance du roy Henry II, tous ceux qui y remplissaient les fonctions de prieur ou de juge consul continuaient de former avec les magistrats en charge une compagnie qui était comme le conseil latent et permanent de la communauté des marchands.

Cette compagnie jouissait déjà d'une partie des attributions qui furent plus tard dévolues à la Chambre de commerce, notamment en ce qui conceranit les contributions à demander à la communauté ou les consultations à donner dans l'intérêt général du commerce.

La Chambre de commerce de Rouen fut d'abord la Chambre particulière du commerce pour la province de Normandie, Elle avait donc dans sa juridiction les cinq départements actuels : Seine-Inférieure, Eure, Orne, Calvados et Manche. Elle resta ainsi de 1703 à 1791.

Émanation directe de la juridiction consulaire, la Chambre de commerce se composait du prieur, des juges consuls et du procureur syndic en charge, auxquels étaient adjoints cinq marchands ou négociants régnicoles encore en exercice ou ayant fait le commerce pendant quinze ans au moins. Par la suite, l'accomplissement de fonctions dans la juridiction

Rouen au

Vue d'ensemble de la ville d'après une miniature p
fois en tête du manuscrit illustré dit : Le Livre des
offert à la Ville de Rouen, ainsi que le représente la
près de l

Ie Siecle

uachée sur une bande de parchemin, figurant autre-
xécuté par Jacques Le Lieur, échevin, en 1525, et
iniaturée placée où était autrefois l'Hôtel-Commun,
Beffroi.

consulaire fut la seule entrée dans la Chambre de commerce.

Ces deux corps étant composés d'éléments communs, il était naturel que le plus ancien donnât l'usage de sa propre maison au nouveau-né, tiré de son sein. Les assemblées de la Chambre se tinrent donc dans les locaux occupés par la juridiction créée en 1556. Ces locaux étaient vétustes, des plus incommodes, et on finit bientôt par se sentir trop à l'étroit. D'ailleurs, toutes les fois que les deux assemblées se réunissaient, elles étaient obligées de demander un local au couvent des Cordeliers, voisin de la Maison consulaire.

Ainsi, dès 1717, la juridiction se décida à faire construire un immeuble pour loger la Chambre de commerce et les services en souffrance.

On fit appel à Blondel, architecte du roy, Rouennais d'origine et l'un des meilleurs architectes du XVIIIe siècle. Le Palais des Consuls de Rouen, l'un des plus beaux édifices consulaires de France, fut bâti sur ses plans. Il fut agrandi et terminé dans sa forme actuelle de 1893 à 1914.

Il n'apparaît pas que, dès l'origine, l'activité des Chambres de commerce ait beaucoup satisfait l'administration centrale. En janvier 1718, M. Amelot, président du Bureau du commerce à Paris, se plaignait qu'il ne paraissait aucun mémoire de la Chambre de commerce de Normandie sur les besoins du commerce et ajoutait qu'il en était de même pour toutes les autres Chambres de commerce.

Il ne pouvait guère en être autrement.

Au XVIIIe siècle, les Chambres de commerce étaient avant tout, comme elles le sont encore aujourd'hui, des corps consultatifs. L'habitude s'était établie de les consulter sur une foule de questions concernant le négoce ou relatives aux usages commerciaux. A Rouen, l'activité de la Chambre de commerce s'épuisait en luttes incessantes contre les exigences fiscales de la Vicomté de l'Eau ou les prétentions des Intendants de la Province, toujours disposés à frapper le commerce de nouvelles et lourdes taxes.

Toutefois, pour alléger les charges du commerce, elle fit l'acquisition des deux octrois réunis, du tarif sur les marchandises et des droits sur les soudes et les bois de teinture et racheta les offices de Prud'hommes, de vendeur et contrôleur des cuirs dans différentes villes de la province.

Elle fit construire encore, sur les côtes normandes, le phare de Gatteville, près Barfleur, les deux phares de La Hève à l'entrée du Havre et le phare à la pointe de l'Ailly. Elle concourut à la création du lazaret du Hoc, aménagea à Rouen quatre chantiers de construction de navires (1765), se préoccupa d'améliorer la Seine en encourageant les projets des ingénieurs, notamment celui de Magin (1759) et fonda le magasin de sauvetage de Quillebeuf (1776).

Lorsque la Chambre de commerce de Normandie fut supprimée comme toutes les autres corporations par l'Assemblée nationale, le 27 septembre 1791, elle était encore chargée de deux questions très importantes : l'octroi des marchandises et le service des phares.

Un arrêté des Consuls du 3 nivôse an XI (24 décembre 1802) rétablit une Chambre de commerce à Rouen, mais sa circonscription plusieurs fois remaniée fut singulièrement rétrécie. Elle ne comprend plus actuellement que l'arrondissement de Rouen, moins le canton d'Elbeuf, l'arrondissement de Neufchâtel moins les cantons d'Aumale et Blangy et l'arrondissement d'Yvetot tout entier.

La nouvelle Compagnie eut des débuts aussi incolores que l'ancienne. Pendant le premier tiers du XIXe siècle, le rôle de la Chambre se réduisit à l'interprétation des usages locaux et des procédés commerciaux de l'époque. Le pouvoir exécutif ne tenait pas à développer le rayon d'action de compagnies dont il redoutait l'indépendance et qui, privées de toute publicité, ne pouvaient avoir aucun contact avec l'opinion publique.

Peu à peu, cependant, et comme toutes les autres, la Chambre de Commerce de Rouen fut appelée à jouer un rôle de plus en plus actif par suite du développement de son port, de son commerce et de ses industries.

Fidèle aux doctrines économiques de sa devancière, elle devait soutenir la lutte la plus opiniâtre et la plus énergique contre les tendances libres-échangistes du Second Empire, et elle n'a cessé de revendiquer des tarifs largement protecteurs en faveur des industries nationales.

Les questions de transport et de tarification des chemins de fer devaient retenir tout particulièrement son attention. Dès l'origine, elle n'avait cessé de protester contre les tarifs dits d'abonnement et les traités de faveur qui violaient le principe de l'égalité en matière de transports, tout en lésant les droits de la batellerie et de la navigation fluviale.

Mais les questions relatives à son port, à ses accès à la mer et son commerce maritime allaient bientôt absorber une grande part de son activité.

Unique porte de Paris, ouverte sur les océans, le port de Rouen jouait un grand rôle dans la vie du pays, depuis des temps très reculés.

Dès le XIVe siècle, les négociants rouennais trafiquaient aux Échelles du Levant, avec Venise, la Sicile et les États barbaresques. Établis sur les côtes d'Espagne, notamment à Cadix, au Maroc et au Sénégal, ils étaient descendus jusqu'au golfe de Guinée pour y créer des factoreries.

Le trafic maritime de Rouen fut à son apogée aux débuts du XVIIIe siècle. Rouen partageait alors avec Marseille le privilège de l'importation du sucre et des drogueries, créait aux Antilles les premières raffineries de sucre, exploitait au Canada le monopole du commerce des pelleteries et armait chaque année pour la pêche à Terre-Neuve.

La funeste guerre de sept ans, la perte du Canada et d'une grande partie des Antilles occasionnèrent des pertes énormes aux commerçants et armateurs rouennais. Les guerres du Premier Empire et le blocus continental achevèrent la ruine de notre trafic maritime, entravé d'ailleurs par l'impossibilité de recevoir des navires de plus de 150 tonneaux, de plus grands bateaux ne pouvant remonter la Seine. Vers 1825, le tonnage du port de Rouen était tombé à 30 000 tonnes.

Rouen était devenue une grande cité industrielle ; ce n'était plus un port maritime, et il semblait que ce port était voué à la déchéance irrémédiable qui frappe les établissements dont se détournent les grands courants commerciaux.

L'énergie et la ténacité de nos prédécesseurs à la Chambre de commerce devaient en décider autrement.

Frappés des avantages obtenus à l'étranger et notamment en Angleterre par l'amélioration des rivières et l'aménagement de ports intérieurs dont la situation géographique était comparable à celle de Rouen, ils voulurent obtenir les mêmes résultats pour notre ville.

Un port maritime, situé très avant dans les terres, rapproche, en effet, dans toute la mesure du possible, les marchandises importées de leur lieu de consommation ou d'emploi. Cet avantage devient considérable s'il s'agit de matières pondéreuses, d'une faible veleur relative, ce qui est le cas pour la plupart des produits importés par le port de Rouen.

La Seine offre en outre, pour la plus grande partie du trafic à destination de la région parisienne, une voie d'évacuation incomparable.

La Chambre de commerce de Rouen réclama donc, dès 1838, l'endiguement de la Seine, dont il devait résulter l'approfondissement du fleuve et son amélioration.

Il lui fallut huit années de luttes opiniâtres soutenues contre l'administration et la Commission des travaux publics de la Chambre des Députés et l'intervention de Victor Hugo, de Lamartine, d'Arago et de Garnier-Pagès pour obtenir gain de cause.

Enfin la loi du 31 mai 1846 déclara d'utilité publique les travaux réclamés pour la Seine, et ces travaux furent terminés en 1850. Ils devaient être repris et poursuivis par la suite.

Dès lors, la renaissance du port de Rouen était assurée, et les progrès furent rapides.

En 1869, le tonnage des marchandises débarquées et embarquées atteignait 500 000 tonnes. En 1878, il dépasse

1 million, pour arriver à 2 millions en 1896, à 4 millions en 1908 et dépasser 5 millions en 1913.

La grande guerre allait démontrer l'importance du port de Rouen dans la défense nationale. Devenu, dès les premiers jours de la déclaration de guerre, l'une des bases principales de l'armée anglaise, il lui fallut en outre assurer l'approvisionnement de Paris et des régions de l'Est, en charbons, en vins, en céréales, en aciers et matériaux de toute nature. Aussi, en 1918, le tonnage effectif dépasse 10 millions de tonnes, chiffre jamais atteint jusqu'alors par aucun port français.

La fin des hostilités et la dépression économique qui en a été la suite ont naturellement amené une régression sensible du trafic de tous les ports. Rouen ne pouvait pas y échapper. En 1920, il n'enregistre plus que 6 441 000 tonnes et, en 1921, 4 798 000 tonnes. L'année 1922 a été l'une des plus actives que le port de Rouen ait connues. Son trafic maritime s'est élevé à 7 874 000 tonnes, le classant au premier rang des ports français avec une avance de 2 millions de tonnes sur Marseille.

Résolument confiante dans l'avenir, la Chambre de commerce de Rouen a d'ailleurs conçu un vaste programme pour l'agrandissement de son port et l'amélioration du fleuve. La loi du 26 août 1913 a déclaré d'utilité publique une première tranche de ce programme, évaluée à 260 000 000.

La seconde tranche comprenant l'aménagement de l'estuaire de la Seine est en instance et sera sans doute prochainement soumise au Parlement. Elle comporte un programme de 160 à 180 millions.

Lorsque tous ces travaux seront terminés, le port de Rouen disposera de 21 000 mètres de quais et pourra recevoir à toute marée des navires de 8 mètres de tirant d'eau et d'une portée de 10 000 à 12 000 tonnes. Il pourra ainsi répondre à un trafic annuel de 15 000 000 de tonnes, et la création de nouvelles darses dans les terrains dès maintenant achetés sur la rive gauche de la Seine en vue de développements ultérieurs permettrait, dans l'avenir, de faire face à un trafic atteignant 25 000 000 de tonnes.

Les industries de la région ont subi un développement parallèle au mouvement du port. Sans compter sa vieille industrie textile qui occupe à elle seule 30 000 ouvriers dans ses ateliers, on trouve dans notre circonscription vingt grandes usines de produits chimiques, quatorze raffineries de pétrole, les chantiers de constructions de Petit-Quevilly et du Trait, la manufacture de matières colorantes d'Oissel, les Aciéries et les Hauts Fourneaux de Grand-Couronne et d'innombrables usines, 280 industries.

Tel est le formidable ensemble économique représenté par la Chambre de commerce de Rouen.

MICHEL DESMONTS,
Président de la Chambre de Commerce de Rouen.

LA CHAMBRE DE COMMERCE DE BORDEAUX

La Chambre de commerce de Bordeaux fut créée par l'arrêt du conseil du Roi publié le 30 août 1701 qui désigna dix des plus importantes villes de France qui devaient être le siège de Chambres de commerce. Au nombre de ces villes était Bordeaux.

Les négociants bordelais s'assemblèrent le 5 septembre 1704 et affectèrent la somme de 4 000 livres annuelles pour cette création. Cette délibération fut approuvée par un autre arrêt du conseil du Roi du 26 mai 1705. La première élection fut faite le 4 juillet 1705.

La Révolution supprima l'existence des Chambres de commerce, mais le 12 août 1801 un arrêté préfectoral instituait à Bordeaux un conseil de commerce qui comprenait 11 membres augmentés à 15 en 1803.

Cette organisation demeura à peu près telle jusqu'à la Révolution de 1830. Actuellement ce sont les lois de 1898 et 1908 qui régissent toutes nos Chambres de commerce. Celle de Bordeaux est à la tête du huitième groupement économique régional, qui comprend sept chambres. (Décret du 5 avril 1919.)

En 1874, le nombre des membres, qui ne correspondait plus au développement et à l'extension des affaires, fut porté à 18, puis à 21 (en 1901) et à 24 (en 1908). Ils sont élus pour six ans et rééligibles. Le président actuel est M. Étienne Huyard.

La Chambre de commerce de Bordeaux a des attributions légales qui lui appartiennent comme à l'organe officiel du commerce près du Gouvernement, et elle a aussi des attributions qui lui reviennent comme au mandataire du commerce local pour la gestion d'intérêts collectifs. En cette dernière qualité, elle est chargée de services importants qui se répartissent entre les trois principales branches suivantes :

1° Administration et direction générale, bourse du commerce, intérêts économiques, enseignement professionnel ;

2° Entrepôt réel des douanes et magasins généraux ;

3° Amélioration et extension du port de Bordeaux, de ses accès, de ses annexes.

L'administration du Port de Bordeaux et la gestion de l'outillage ont été confiés depuis le 1er janvier 1926 au Port Autonome de Bordeaux, constitué sur les bases de la loi du 12 juin 1920.

LA CHAMBRE DE COMMERCE DU HAVRE

La Chambre de commerce du Havre a été créée en 1802, sur la demande de Bonaparte. Cette année-là, le premier consul était venu visiter Le Havre. Avec sa pénétration d'esprit étonnante, il s'était tout de suite rendu compte que, ce port de mer, par sa position géographique, était appelé à rivaliser avec les ports de l'Europe les plus renommés ; et il avait prononcé ces mots restés célèbres : « Paris, Rouen et Le Havre ne font qu'une même ville : la Seine en est la Grand'-Rue ».

Mais, bien avant la création de la Chambre de commerce, dès 1753, il s'était formé au Havre une Société qui avait pris d'abord le titre de « les Négociants chargés des affaires du

Ancienne Bourse du Havre, 1784 a 1862

commerce », puis celui de « Représentants du commerce ». Bien que sans caractère officiel, cette société était en correspondance avec les officiers municipaux, les officiers de l'Amirauté, les ministres. Le Havre possédait donc, dès l'origine, l'âme du commerce.

L'arrêté de création de 1802 relatait comme principales attributions de la Chambre de commerce de présenter des vues sur les moyens d'accroître la prospérité du commerce et de surveiller l'exécution des travaux publics relatifs au port. La Chambre de commerce ne s'est jamais écartée de ces principes, et l'on peut affirmer qu'on lui doit le développement et la prospérité actuels du grand établissement maritime de la Manche. Elle a favorisé sans cesse son agrandissement en participant aux dépenses nécessitées par les travaux, et elle a pourvu ce port d'un outillage remarquable.

Les Havrais ont toujours montré des initiatives hardies, et parfois aussi toute l'énergie nécessaire pour la défense des intérêts du pays. N'a-t-on pas vu, en 1842, la Chambre de commerce du Havre donner sa démission en masse pour protester contre l'inertie gouvernementale qui tardait à voter la réformation du régime appliqué aux sucres coloniaux et aux sucres indigènes, régime qu'elle jugeait contraire à l'intérêt général? Pareillement, en 1883, les membres de sa Commission du Port n'hésitèrent pas à donner leur démission pour protester contre un projet d'agrandissement du port qu'on voulait leur imposer, alors qu'ils avaient la certitude que son adoption équivalait à ensabler le port du Havre.

Depuis sa création jusqu'à 1925, la Chambre de commerce du Havre a tenu près de 4 600 séances, et les registres de ses délibérations, de grands *in-folio* de 300, puis de 500 pages, sont au nombre de 112.

En 1784, les négociants du Havre firent bâtir, entre la tour François Ier et la porte du Perrey, un bâtiment à usage de Bourse, dont on verra une gravure ci-contre. Puis, en 1880, fut inauguré l'imposant édifice où se trouve la Bourse actuelle, entre les places Carnot et Jules-Ferry.

La Bourse comporte une vaste salle où les courtiers et négociants en marchandises se rencontrent de neuf heures du matin à cinq heures de l'après-midi. Là sont affichés à chaque instant les cotes et les renseignements commerciaux du monde entier. Les habitués disposent de 40 cabines téléphoniques qui leur permettent des communications rapides avec les banques et les maisons de la place. L'édifice comporte aussi, en dehors des locaux réservés aux administrations de la Chambre de commerce et du Port Autonome, deux salles de « call », une salle de ventes publiques et une salle de lecture où des ouvrages économiques et littéraires, ainsi qu'un grand nombre de journaux français et étrangers, sont mis à la disposition des abonnés.

A côté de la Bourse fonctionne la Caisse de liquidation, due à l'initiative des négociants et courtiers havrais. Cette institution assure la parfaite exécution des contrats et empêche la spéculation de prendre un développement excessif ; elle stabilise les marchés à terme et leur donne la plus grande sécurité.

On conçoit que ces aménagements tout à fait modernisés facilitent les affaires et que les marchés réglementés, tels les cafés, véritable marché mondial (139 015 100 kilos importés en 1923), les cotons (178 002 000 kilos importés en 1923), puis les poivres, laines, cuivres, riz, y soient des plus prospères.

Ajoutons que, depuis 1890, Le Havre connaît un développement industriel croissant : *industries maritimes :* lignes de navigation, constructions navales, réparations de navires ; *industries chimiques :* raffineries d'huile de pétrole, huileries et savonneries, extraits tinctoriaux et tannants ; *industries de l'alimentation :* brasseries, rizeries, pâtes alimentaires, frigorifiques ; *industries manufacturières :* corderies, filatures, tissages, manufacture de tabac, etc...

Enfin, au point de vue de l'enseignement technique, la Chambre de commerce du Havre, à côté d'autres institutions publiques et privées, dirige et subventionne l'École supérieure de Commerce, fondée en 1870, reconnue par l'État, et dont les élèves se destinent au commerce, à l'industrie ou à l'armement. L'école reçoit des boursiers, et son enseignement pratique est fort renommé.

Depuis le 1er janvier 1925, la Chambre de commerce du Havre, obéissant, une fois de plus, à l'intérêt général, a transmis à la nouvelle administration du Port Autonome ses services de l'outillage du port, du sauvetage et des signaux. On verra, d'autre part, l'ampleur de ces services.

Disons, en terminant, que, grâce à l'admirable organisation de son commerce et à l'énergie de sa population commerciale, dans laquelle figure un groupe remarquable d'hommes d'affaires, le port du Havre est appelé à prendre un développement considérable.

LA CHAMBRE DE COMMERCE DE PARIS

Il peut paraître curieux, de prime abord, que la Chambre de commerce de Paris ait été fondée seulement le 6 ventôse an XI (23 février 1803), alors que Chamillart, reprenant, développant et perfectionnant l'idée d'Henri IV, Richelieu et Colbert, avait fait, par édit du 31 août 1701, doter d'organismes similaires des villes de moindre importance, telles que Rouen, Lyon, La Rochelle, Saint-Malo, etc.

La raison de cet état de choses réside dans l'organisation administrative de l'époque. Un édit du 29 juin 1700 avait décidé la création d'un « Conseil de Commerce », ce Conseil se composait pour la France de 12 membres choisis parmi les principaux marchands du pays ; Paris, en raison de l'importance de son négoce, en déléguait deux. Le Conseil du Commerce tenait son siège à Paris, et il était saisi par les Consuls ou par le Prévôt des Marchands, ou encore par ses deux membres parisiens des besoins du commerce de la capitale ; et c'est ainsi que les commerçants de Paris purent toujours faire entendre leur voix et faire accepter leurs suggestions par l'organisme central, qui porta successivement les noms de « Conseil du Commerce (1701) », « Bureau du Commerce » (1722), « Conseil royal du Commerce » (1730).

La Constituante, qui supprima les Chambres de commerce le 27 septembre 1791, devait, devant la perturbation apportée par cette décision dans toute l'activité commerciale de la France, les rétablir dès le 1er novembre de la même année ; elle rétablit également, à la même date, sous le nom de « Bureau central d'Administration du Commerce », l'ancien Conseil du Commerce ; de nouvelles Chambres furent créées chaque année par arrêtés et, le 6 ventôse an XI, la ville de Paris avait, elle aussi, sa Chambre de commerce. Son activité commerciale s'était considérablement développée ; l'organisation existant jusqu'alors devenait insuffisante, et le besoin se faisait impérieusement sentir d'un organisme indépendant.

La nouvelle Chambre de commerce partagea d'abord avec le Tribunal de commerce une partie des locaux de la Bourse ; puis, en 1853, elle occupa, place de la Bourse, un hôtel dont l'acquisition lui fut facilitée par la Ville de Paris, qui a encore la nue propriété du terrain. C'est dans cet hôtel qu'elle a toujours son siège en attendant de le transporter dans le vaste immeuble qu'elle fait aménager pour les besoins de ses services, 27, avenue de Friedland.

La Chambre de commerce de Paris, représentant les intérêts de toute la région parisienne, était appelée à se développer rapidement et à prendre parmi toutes les autres une place prépondérante.

Suivant toujours de très près les progrès du négoce, elle fut amenée à multiplier ses services, à les améliorer, à les moderniser avec une méthode et un esprit de suite qui font honneur aux différents bureaux qui se sont succédé à sa tête depuis sa fondation.

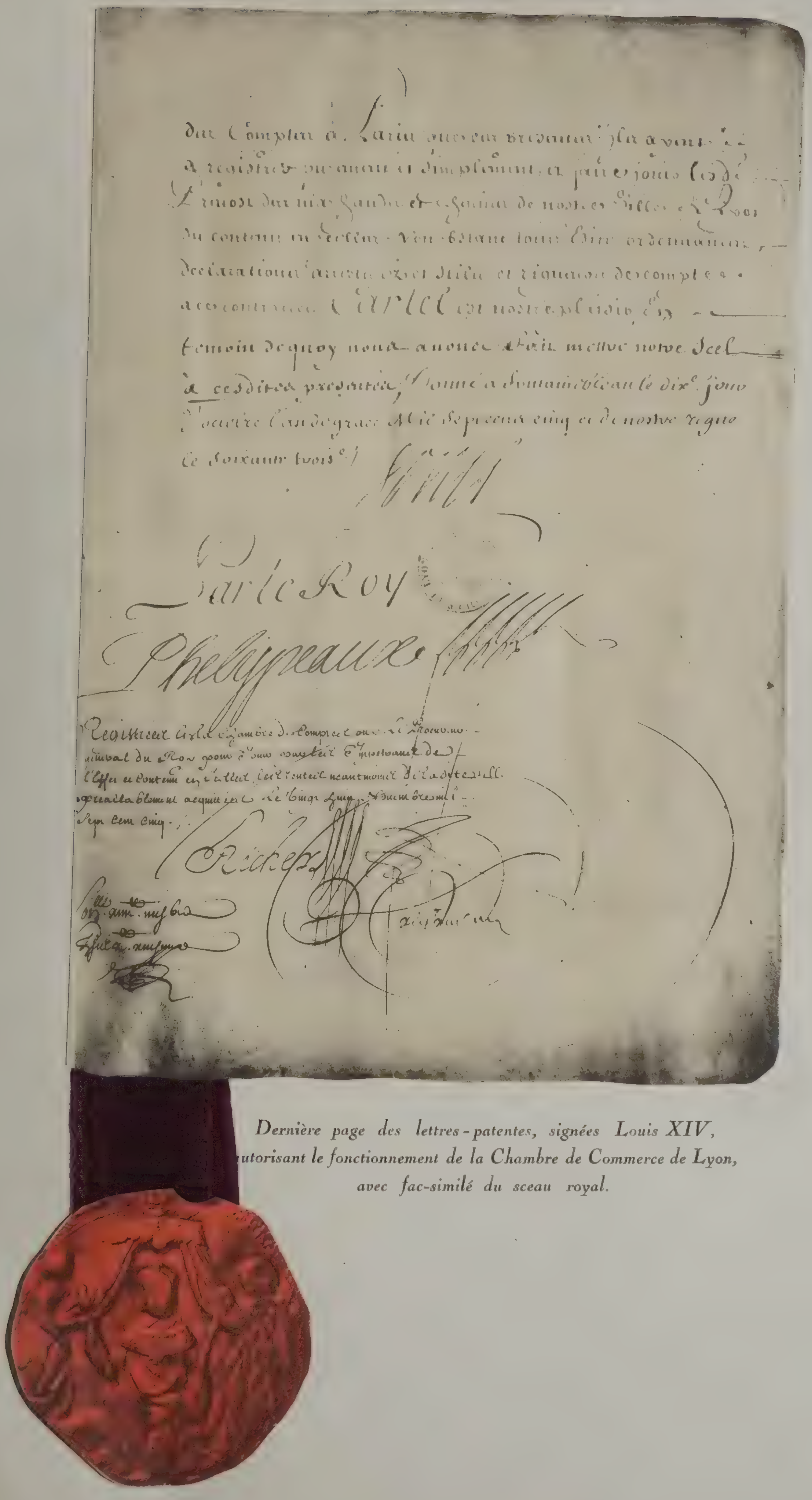
Mais une mention spéciale doit être faite pour sa bibliothèque. C'est en 1821 qu'un commerçant retiré des affaires, M. Uhlenhut, offrit de céder sa collection de volumes. Par délibération en date du 23 janvier 1821, le bureau de la Chambre de commerce accepta cette offre et ouvrit un crédit de 3 000 francs qui lui permit de faire l'acquisition de 2 533 volumes, la plupart brochés. Ces livres, faute de place, furent provisoirement confiés à la garde du bibliothécaire de la ville. Ce n'est que le 4 janvier 1826 que, pour compléter son établissement à la Bourse, la Chambre de commerce y installa sa bibliothèque dans la salle des séances, et, en 1829, dans le but de vulgariser l'enseignement commercial, il fut décrété que le public y serait admis à certaines heures. La Chambre de commerce bénéficia aussi de plusieurs donations, notamment d'une très importante qui lui fut faite par M. Watemare ; elle fit l'acquisition de nombreux ouvrages, et sa bibliothèque se composait déjà de plus de 10 000 livres lorsqu'elle la transféra dans son nouvel hôtel de la place de la Bourse. Malheureusement, le 14 mai 1899, un violent incendie éclatait ; deux salles sur trois furent la proie des flammes avec tous les volumes qu'elles contenaient. Aidée par le Gouvernement, la Chambre de commerce de Paris remplaça ses livres détruits, en acheta de nouveaux et, à l'heure actuelle, sa bibliothèque, assidûment fréquentée par le public, possède plus de 27 000 ouvrages représentant près de 65 000 volumes.

De nombreux autres services ont été également créés ; nous citerons : les bureaux publics de la Condition des soies et laines et le laboratoire d'analyse des papiers, où il est procédé à des essais de résistance, au décreusage ou dégraissage des soies, laines ou autres textiles, et à des analyses des papiers ; les entrepôts de douanes dans lesquels les commerçants peuvent déposer les marchandises qu'ils importent ; le banc d'épreuve des armes à feu et munitions de chasse, où l'on procède au poinçonnage et à la délivrance de certificats ; l'exploitation de l'outillage des ports, principalement du port d'Ivry, qui est doté d'un matériel perfectionné pour le transbordement des marchandises, etc...

La Chambre de commerce de Paris a eu de tout temps la préoccupation de développer l'enseignement professionnel, et elle a doté Paris de six établissements donnant l'enseignement commercial, à tous les degrés ; elle a créé et dirige trois écoles de commerce du premier degré pour les jeunes gens et jeunes filles qui se destinent aux diverses carrières du commerce, de l'industrie, de la banque et des administrations ; elle a également six ateliers-écoles préparatoires à l'apprentissage, où les élèves acquièrent l'habileté manuelle nécessaire pour faire rapidement de bons apprentis dans le métier qu'ils choisiront plus tard. C'est elle qui a fondé l'École des Hautes-Études commerciales, l'École du Haut-Enseignement commercial pour les jeunes filles, l'École supérieure pratique de Commerce et d'Industrie avec ses directions spéciales, coloniale et hôtelière. Citons encore les cours commerciaux du soir, où l'on enseigne les langues étrangères, la comptabilité, le droit commercial, la sténographie, la dactylographie. C'est également sous son patronage qu'a été fondée la Société d'encouragement pour le Commerce français d'exportation ; cette Société a pour but de venir en aide aux jeunes Français désireux de se créer une situation commerciale à l'étranger et de favoriser ainsi le développement du commerce français à l'extérieur.

Sauf en ce qui concerne le nombre de ses membres, la Chambre de commerce de Paris ne diffère pas des autres Chambres, dont l'organisation résulte de la loi de 1898 ; elle comprend 40 membres. Son bureau est ainsi composé : président : M. Kempf, commandeur de la Légion d'honneur ; vice-présidents : MM. Baudet, chevalier de la Légion d'honneur, et Lemy, chevalier de la Légion d'honneur ; secrétaires : MM. Bertaut, chevalier de la Légion d'honneur, et Bouché, chevalier de la Légion d'honneur ; trésorier : M. Sebastien, chevalier de la Légion d'honneur.

Fidèle à sa tradition, qui est d'aller toujours de l'avant, la Chambre de commerce de Paris s'est imposé un long programme de réalisations pratiques. Mais déjà, au point de vue social, par ses vœux au sujet des lois de prévoyance et d'assurance sociale ; au point de vue commercial, par sa vigilance à conserver les débouchés et à en ouvrir de nouveaux à la production française ; à l'étranger, pour son succès à pénétrer des régions fermées au commerce et à s'assimiler les progrès réalisés par les peuples voisins ; à l'intérieur, par les encouragements qu'elle apporte à l'amélioration de l'outillage des ports, aux œuvres d'éducation professionnelle, et à l'enseignement commercial dont elle veut sans cesse élever le niveau, on peut dire que les résultats obtenus font le plus grand honneur à ceux qui l'ont successivement dirigée, et ici, plus que partout ailleurs, le passé est le plus sûr garant de l'avenir.



Dernière page des lettres-patentes, signées Louis XIV,
autorisant le fonctionnement de la Chambre de Commerce de Lyon,
avec fac-similé du sceau royal.

CHAPITRE I

LE CRÉDIT, L'ÉPARGNE ET L'ASSURANCE

B.Z.

LE CRÉDIT
L'ÉPARGNE ET L'ASSURANCE

L'HISTOIRE du crédit, de l'épargne et de l'assurance en France, pendant le laps de temps séculaire qui va de 1815 à 1924, doit être subdivisée en trois périodes.

I. De 1815 à 1870, on assiste à la structure du Crédit national. Les instruments sont forgés. L'industrie et le commerce français possèdent des moyens puissants d'action et d'expansion.

II. De 1870 à 1914, la France, après avoir liquidé rapidement les charges de la guerre de 1870, possède des excédents annuels d'épargne qui facilitent la constitution d'un marché international de capitaux. La France devient créditrice partout, débitrice nulle part.

III. De 1914 à 1924, la guerre modifie la situation de la place de Paris. La liquidation de la guerre se poursuit au milieu de difficultés monétaires et financières qui obligent les banques à des adaptations incessantes. Parcourons successivement ces trois périodes en dégageant leurs caractères généraux, en précisant les institutions financières créées et les services qu'elles ont rendus, avec le concours de la Banque de France, dont l'histoire est retracée en détail dans une autre partie du présent volume.

I. — Le crédit, l'épargne et l'assurance de 1815 a 1870.

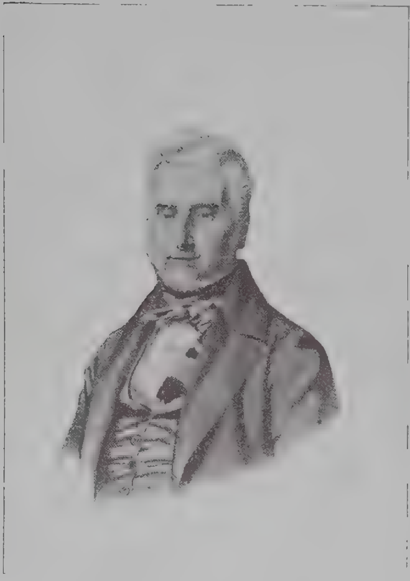
Les origines de la haute banque. — Le gouvernement de la Restauration a joué le double rôle de liquidateur des charges léguées par le premier Empire et d'organisateur d'une France plus active, plus productive que par le passé. Il eut à la tête des finances publiques un homme expérimenté : le baron Louis. La Banque de France était solidement organisée.

A la fin du Premier Empire et dès les premières années de la Restauration, des chefs de maisons de banque, d'origine étrangère pour la plupart, entrèrent en relations étroites avec le gouvernement et le monde du commerce et de l'industrie. Ils prirent rapidement une grande place et surent profiter du développement de la vie économique, suscité par l'exécution des grands travaux publics et plus tard par les créations de chemins de fer. Les grands banquiers de cette époque sont Laffitte, les Rothschild, Hottinger, Mallet, Delessert, Ternaux, Odier, d'Eichtal, Cahen d'Anvers, Casimir Périer.

Les Rothschild, par leurs relations familiales à Francfort, Londres, etc., par la prudence et l'ampleur de leurs opéra-

tions, contribuèrent à édifier une des solides assises du crédit français. Leur influence apparaît dans toutes les opérations de lancement d'emprunts d'États, sur la place, depuis 1823 jusqu'à la fin du XIXe siècle. L'influence des frères Rothschild, sur les marchés de Londres, de Vienne, de Francfort, de Naples, contribua à l'essor de leur maison de Paris, et le marché français eut le bénéfice de cette situation.

L'expansion des banques locales. — Les villes de province participent à la réorganisation industrielle, dont le ministre Chaptal fut, sous le Premier Empire, l'agent actif et éclairé. La maison Varin-Bernier, de Bar-le-Duc, est fondée en 1812.



Jacques Laffitte
(1767-1844)

L'industrie, grâce aux inventions dans le tissage et la métallurgie en Angleterre, grâce aux recherches scientifiques de Berthollet, de Vauquelin, de Chaptal, de Thénard, entrait dans une voie nouvelle. Aussi les besoins de crédits commerciaux poussèrent-ils les commerçants de Rouen, de Nantes et de Bordeaux, à solliciter l'autorisation de créer des banques ayant un privilège départemental d'émission. De 1835 à 1838, à Lyon, à Marseille, à Lille, à Orléans, au Havre et à Toulouse, des banques semblables furent fondées. Beaucoup d'entre elles périclitèrent par la suite, car elles avaient eu le tort de vouloir assumer diverses opérations incompatibles, les unes étant à court terme (émission de billets de caisse, à quelques jours de vue) ; tandis que les autres étaient à plus ou moins longue échéance (prêts au commerce, commandites industrielles). La Banque de France profita de ces insuccès pour modifier la politique timorée qu'elle pratiqua dans le premier quart du XIXe siècle. En 1840, on votait la prorogation du privilège d'émission de billets, et la Banque de France allait exercer son activité dans le pays tout entier. Mais, loin d'anéantir les banques privées, en province, elle allait être leur soutien, durant tout le XIXe siècle, facilitant la mobilisation de leur portefeuille par le réescompte des effets de commerce, conformément aux clauses de ses statuts.

La Caisse des dépôts et consignations et les caisses d'épargne. — Le gouvernement de la Restauration, par la loi du 28 avril 1816, organisa, sur une base solide, la Caisse des dépôts et consignations. Ce service des consignations, c'est-à-dire de la réception des sommes que, pour un motif quelconque, un créancier ne veut ou ne peut recevoir, avait été l'objet de mesures qui, par la loi du 28 nivôse an XIII, confiaient le service des consignations à une caisse d'amortissement de la dette. La réunion des consignations et de l'amortissement, dans un même établissement dépendant du Trésor public pouvait amener une confusion des avoirs des particuliers et des ressources générales de l'État. La séparation des sommes reçues par l'État à titre de consignation ou de dépôts de celles qui provenaient de l'impôt ou de l'emprunt fut l'œuvre de la loi du 28 avril 1816. La caisse reçut encore, dès 1816, l'autorisation d'accepter les dépôts volontaires des particuliers et des établissements publics, ainsi que les dépôts des établissements reconnus d'utilité publique et des associations littéraires, scientifiques ou de bienfaisance, ainsi que les dépôts des liquidateurs et mandataires de justice.

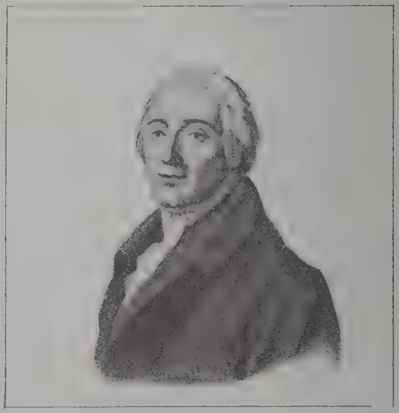
Le développement des institutions de prévoyance, au XIXe siècle, devait amener l'essor des services de cet organisme, offrant des garanties supérieures de sécurité. Les caisses d'épargne notamment étaient en relations avec la Caisse des dépôts et consignations. Elles furent d'abord créées en France par l'initiative privée. Dès 1818, B. Delessert fonde, à Paris, la première caisse d'épargne. Ces institutions d'épargne ne pouvaient laisser l'État indifférent. Elles durent d'ailleurs faire appel au concours des pouvoirs publics pour obtenir la solution des difficultés qu'elles rencontraient dans l'emploi de leurs fonds. En compensation de l'appui facultatif qu'il leur prêta et afin de limiter les charges et les risques qui en résultaient pour le Trésor, l'État dut imposer d'abord certaines conditions et ensuite une réglementation, progressivement précisée, qui aboutit à une gestion des fonds des caisses d'épargne par l'intermédiaire de la Caisse des dépôts et consignations.

Une loi organique des caisses d'épargne, en date du 5 juin 1835, reconnut aux 140 caisses déjà fondées le caractère d'établissements d'utilité publique et subordonna toute création nouvelle à une autorisation préalable. Une loi du 31 mars 1837 prescrivait que la Caisse des dépôts recevrait et administrerait, sous la garantie du Trésor public, les excédents de recette de ces établissements. Ce système d'administration contrôlée des fonds d'organisations sociales de crédit a été étendu. La loi du 15 juillet 1850 et le décret du 26 mars 1852 ont chargé la Caisse de recevoir, en dépôt, les fonds des sociétés de secours mutuels et les fonds de roulement ainsi que ceux qui servent à la constitution des retraites pour les sociétaires.

Citons encore, parmi les services de même ordre, organisés sous le Second Empire, la gérance des fonds de la Caisse Nationale de retraites pour la vieillesse et l'ouverture des caisses nationales en cas de décès et en cas d'accidents.

Les votes successifs des lois sur les retraites ouvrières et paysannes et sur les assurances sociales devaient entraîner, à la fin du XIXe siècle et au XXe siècle, le développement des services annexes des dépôts et consignations.

La crise de 1848. Ses conséquences. Les origines du Comptoir national d'Escompte. — Une crise commerciale survint en 1847, qui mit en fâcheuse posture plusieurs banques de province. L'année suivante, la Révolution troubla profondément les populations des campagnes et la bourgeoisie commerçante des villes. Cependant les membres du gouvernement révolutionnaire étaient partisans résolus de l'expansion économique. Non seulement ils fortifièrent la situation de la Banque de France, en lui donnant, par les décrets du 27 avril et du 2 mai 1848, le monopole de l'émission dans toute la France, mais encore ils encouragèrent et aidèrent la création de plusieurs établissements de crédit. En 1848, le gouvernement de la République provoque la création du Sous-Comptoir des entrepreneurs, qui devait aider les entreprises immobilières et l'industrie du bâtiment en général. Puis, reprenant l'idée de création d'établissements destinés à faciliter l'escompte du papier de commerce qui n'avait point eu de succès sous le gouvernement de Louis-Philippe, le gouvernement provisoire décréta, le 8 mars 1848, la fondation du Comptoir national d'Escompte de la Ville de Paris. Le capital de garantie était fourni : un tiers



Étienne Delessert
(1735-1816)

par les souscripteurs en actions de 500 francs, un tiers par la Ville de Paris en obligations, et un tiers par l'État en bons du Trésor. La société, fondée pour une durée initiale de trois ans, devait se consacrer uniquement aux opérations d'escompte des effets de commerce. Elle fut prolongée de six ans, jusqu'au 18 mars 1857, puis de trente ans. Mais, dans cet intervalle, elle se transforma en société anonyme, en 1853.

Le Crédit Mobilier. — Le développement des constructions de voies ferrées allait aussi susciter des créations de banques spécialisées. Le *Crédit Mobilier*, qui devait être, en même temps qu'une banque d'émission, une institution susceptible de soutenir les sociétés de construction de chemins de fer et toutes les grandes entreprises financières industrielles, en général, fut fondé par les frères Pereire. Pendant dix ans, cet établissement facilita la construction des chemins de fer du Midi, les lignes de Paris-Mulhouse, Dôle-Salins. A l'étranger, il s'intéressa à la construction de plus de 10 000 kilomètres de voies, notamment en Autriche. En 1862, le Crédit mobilier avait 148 millions d'immobilisation pour un capital-actions de 60 millions. Les difficultés ne tardèrent pas à surgir, d'autant que des complications d'ordre politique s'ajoutèrent aux inconvénients d'une situation financière d'une liquidité insuffisante. Entre 1861 et 1866, le *Crédit Mobilier* fut ébranlé par la chute de la *Société Immobilière de Paris*, dans laquelle il était intéressé. Cet événement devait exercer une influence sur l'orientation des banques en France.

La loi du 1867 sur les sociétés anonymes. — Désormais, les opérations d'escompte et les placements en fonds d'États allaient faire l'objet de l'activité principale des banques. Mais, pour cela, il fallait qu'elles eussent à leur disposition des masses de capitaux fournis par les déposants. Elles devaient appartenir non plus à une famille influente et s'intéressant à telle affaire, mais devenir des établissements centralisateurs de fonds, prêts à accepter d'escompter tout effet commercial offrant des garanties. La réforme de la loi sur les sociétés, en 1867, facilita cette évolution. Elle supprima l'autorisation gouvernementale, obligatoire pour les sociétés de capitaux, pratiquée sous l'ancien régime, et rétablie en France par la loi du 21 août 1793 et par le Code de Commerce de 1807. Elle institua la possibilité de grouper librement des capitaux et non plus des personnes. La transformation du régime des sociétés allait avoir pour conséquence l'essor de la place de Paris.

L'évolution ne fut pas aussi rapide et facile qu'on l'a généralement affirmé. La plupart des grandes sociétés de dépôts furent bien fondées sous le Second Empire, et même avant le vote de la loi de 1867, sous la forme de sociétés à responsabilité limitée, mais elles n'exercèrent une influence vraiment prépondérante sur le marché des capitaux qu'après 1880.

Les origines des grandes sociétés de crédit. — Les années 1852 et 1853 virent naître de nombreuses sociétés de crédit. En 1852, le *Crédit Mobilier français*. En 1853, le *Comptoir d'Escompte* devient une société privée et s'intéresse aux affaires des Indes, d'Égypte, du Japon et assure les règlements internationaux par l'intermédiaire de Londres. Le 6 juillet 1863, le *Crédit Lyonnais* naît à Lyon, en adoptant la forme de société à responsabilité limitée. Malgré les circonstances difficiles de la période des débuts, l'entreprise, fondée par Henri Germain, secondé par des financiers genevois et lyonnais, réussit rapidement à prospérer. La forme société anonyme devait être adoptée le 25 avril 1872.

La *Société Générale de Crédit industriel et commercial* fut l'œuvre du marquis d'Audiffret. Créée le 7 mai 1859, elle réunissait des dépôts pour les employer dans des opérations d'émission, de fonds d'État, d'obligations des villes ou de sociétés offrant de sérieuses garanties.

La *Société Générale* fut constituée le 1er mai 1864 pour aider au développement des affaires industrielles et commerciales. Elle était en relation avec le Crédit Général de Londres, qui venait d'être créé. Les constructions immobilières de Paris, le chemin de fer de Bône, en Algérie, l'exploitation des mines en Sicile lui valurent des succès. Elle fonda des agences dans plusieurs villes de France et connut, en 1869, son apogée.

En province, au cours de l'année 1865, naissait la *Société Marseillaise de Crédit industriel et commercial et de Dépôts* et la *Société Lyonnaise* de dépôts, de comptes courants et de crédits industriels.

CASIMIR-PÉRIER (1777-1832).

La *Banque d'Algérie* avait été créée par une loi de 1851, comme banque d'escompte de circulation et de dépôts, avec un capital de 3 millions et un privilège d'émission de billets au porteur d'une durée de vingt ans. En 1868, son privilège fut prorogé jusqu'en 1881.

Ainsi, la plupart des établissements de crédit datent bien du Second Empire. Mais leur forme n'est point encore définitive.

La place de Paris. Le parquet des agents de change. — Le marché de Paris eut une vie intense sous le Second Empire. Londres, qui était, depuis le commencement du siècle, le principal marché des capitaux, en Europe, dut compter avec la Bourse de Paris. Le corps des agents de change, organisé dès le règne d'Henri IV, fut l'objet d'une loi du 28 avril 1816 qui établit 60 offices transmissibles. C'est à partir de cette époque que les charges ont une valeur. Chaque titulaire ne la cède plus à son successeur que moyennant une prime.

Les agents de change, surchargés, ont renoncé volontairement à la négociation des lettres de change ou papier commercial, qu'ils ont abandonnée aux courtiers de change se réunissant chaque jour dans un local de la Bourse des valeurs et qui fournissent aux agents les éléments de la quotation du change.

Pour les valeurs non cotées qui font l'objet de transactions sur le marché en banque, il n'y a pas de concurrence entre les agents et les coulissiers, intermédiaires officieux, groupés librement et qui forment le marché libre en banque. Ceux-ci négocient toutes les valeurs qui, n'étant pas admises à la cote, sont dans le commerce comme des choses ordinaires. Au contraire des difficultés soulevées par la négociation des valeurs officielles ont abouti, en 1859, à l'interdiction aux coulissiers de se réunir à la Bourse. Mais l'habitude l'emporta sur les décisions judiciaires. Les réunions furent à nouveau tenues.

La Bourse de Paris, sans avoir, sous le Second Empire, une importance internationale comparable à celle de Londres, servait cependant de réservoir de capitaux pour les pays limitrophes, comme l'Italie et l'Espagne. Ce résultat était dû à l'influence et aux initiatives de la haute banque, qui, par une loyauté, une fidélité constante, sut donner, en quelques années, l'impression de confiance aux nationaux et aux étrangers. Au contraire, l'emballement des spéculateurs faillit compromettre cette situation, et la Banque de France dut, en 1857, protéger son encaisse en élevant le taux de l'escompte à 10 p. 100.

Le Crédit Foncier. — La transformation et l'embellissement de Paris entraînèrent la démolition des vieux quartiers ; de vastes avenues furent créées. Pour fournir des fonds de roulement aux entreprises de constructions et afin de faciliter leurs travaux, un décret du 28 février 1852 autorisa la création de sociétés de crédit foncier consentant aux pro-

priétaires des prêts à long terme, sur première hypothèque, remboursables par annuité. Ce régime fut modifié par un décret du 10 décembre 1852, qui fit du *Crédit Foncier* un établissement central, sous le contrôle des pouvoirs publics ; le concours des trésoriers-payeurs généraux fut assuré au service des obligations et des intérêts de cet établissement.

Le *Crédit Foncier*, dont le capital fut alors porté de 60 à 90 millions, eut désormais pour rôle d'être un intermédiaire entre les prêteurs et les emprunteurs. Il allait procurer aux uns les fonds remboursables par voie d'amortissement et aux autres des obligations faciles à négocier, car leur marché était étendu.

Les assurances de la Restauration à la fin du Second Empire. — L'économie industrielle comporte des risques constants, et pour les hommes et pour les biens. Aussi l'ingéniosité de l'esprit cherche-t-elle à créer un mécanisme compensateur des conséquences fâcheuses d'événements prévisibles. Le développement de l'assurance doit être parallèle à l'essor des manufactures et des transactions commerciales.

La Révolution avait été impitoyable pour les compagnies d'assurances. Elle avait brisé l'essor de cette industrie naissante. L'Empire ne leur fut pas plus favorable.

C'est à la Restauration que revient l'honneur d'avoir rendu la vie à ces institutions.

Une autorisation royale fut accordée en 1816 à une société d'assurance mutuelle contre l'incendie : la Mutuelle Immobilière de Paris, placée sous la surveillance d'un commissaire spécial, désigné par le ministre de l'Intérieur. Vingt-deux autres autorisations intervinrent ensuite, de 1818 à 1821, vingt et une s'appliquant à des sociétés d'assurances mutuelles, par exemple la Mutuelle de la Seine-Inférieure et de l'Eure (1817-1818), et une à la Société d'assurances mutuelles sur la vie des hommes, constituée à Paris en 1820. Quelques sociétés furent agréées après 1820, dont un certain nombre exploitaient la branche grêle.

Ces mesures préparaient la réapparition des compagnies à primes qui fonctionnaient en France avant la Révolution.

Des groupes de financiers, parmi lesquels il faut citer ceux du comte de Gourcuff, de Jacques Laffitte et de Thomas de Colmar et Dupan, prirent l'initiative de cette création. Le premier fonda trois compagnies d'assurances générales : Assurances maritimes (1818), Assurances contre l'incendie (1818-1819), Assurance sur la vie (1819), celle-ci n'ayant été autorisée par l'administration qu'après bien des hésitations. Le second obtint la constitution d'une société qui débuta, sous le nom de Compagnie Royale d'assurances maritimes (1816-1820), incendie (1820) et vie (1820-1830). La *Compagnie Royale* prit en 1848 le nom de *Nationale*. Quant au troisième groupe, on lui doit l'institution des compagnies-incendie le Phénix (1819) et le Soleil (1820). De la même époque datent encore les deux compagnies : Union-Incendie (1825-1829) et Union-Vie (1829).

GOURCUFF

De 1818 à 1829, d'autres ordonnances autorisèrent des compagnies à primes, qui ne laissèrent point, dans l'histoire des assurances, de souvenir durable. Quelques tontines furent également créées de 1819 à 1821.

Passée cette première période de réalisation, le mouvement se ralentit, les difficultés surgissent, accrues par le défaut d'entente des assureurs et par la concurrence qu'ils se font entre eux.

Après une accalmie de quelques années, le mouvement des créations reprend pour l'assurance-incendie. De 1835 à 1845, une vingtaine de compagnies à primes fixes apparaissent, tandis qu'un très petit nombre voient le jour pendant les seize années suivantes ; une nouvelle activité se manifeste à partir de 1863 et, surtout, quand le pays se fut ressaisi, à la suite de la guerre désastreuse de 1870-1871, à partir de 1873.

La majorité de ces entreprises, mal conçues ou mal gérées, n'eurent qu'une vie précaire ; elles disparurent ou furent absorbées par d'autres. L'établissement d'une tarification rationnelle rendit désormais impossible les luttes imprudentes qui se traduisaient par des rabais inconsidérés sur les primes.

Parmi les compagnies dont l'origine se place entre 1830 et 1870 et qui surmontèrent la période difficile des débuts, retenons : *l'Urbaine* (1837), *la Providence* (1838), *le Nord* (1840), *l'Aigle* dont l'action se lie à celle du *Soleil* à partir de 1843, *la Paternelle* (1843-1856-1868), *la Confiance* (1844), *l'Abeille* (1857) et *le Monde* (1864).

Le montant des capitaux assurés par les compagnies françaises, pendant la période qui va de 1819 à 1863, n'a pas même atteint 580 millions (chiffre inférieur à l'importance annuelle des dernières années d'avant-guerre). Le montant annuel des capitaux assurés dépasse pour la première fois 100 millions en 1864, 200 en 1869, 300 en 1878, puis c'est un développement très rapide ; 400 en 1880 et 500 en 1881 ; une régression survient en 1894-1895, qui correspond à une ère de progrès pour les constitutions de rentes. Les montants annuels devaient enfin reprendre leur marche ascendante pour atteindre à plus de 630 millions en 1912 et 1913.

Parmi les compagnies créées de 1830 à 1870, retenons *le Phénix* (1844), *la Caisse Paternelle* (1850), *l'Urbaine* (1865). A l'inverse d'autres sociétés qui, après avoir participé aux opérations de tontine, s'étaient mises en liquidation ou avaient réalisé leur transformation en compagnies-vie, *le Conservateur* (1844) garda son caractère d'entreprise tontinière ; quant à *l'Impériale* (1854), devenue Crédit viager, elle recueillit la lourde succession de deux tontines, dans des conditions qui, en 1885, lui imposèrent la faillite.

L'assurance contre les accidents apparaît, en France, sous la Restauration. Les trois premières sociétés, dont on trouve la trace au XIX^e^ siècle, sont en effet constituées en 1829 (*la Parisienne*, qui assure contre le bris des glaces), en 1830 (*l'Automédon* et *la Seine*, qui organisent l'assurance contre les accidents des chevaux et voitures) ; enfin et surtout *la Préservatrice Mutuelle*, créée en 1861, qui institue l'assurance contre les accidents industriels avec police collective. Sa filiale, *la Préservatrice*, se transforme par la suite en une société anonyme. Enfin *la Sécurité générale*, fondée en 1865, organisa l'assurance contre les accidents de personnes.

Alors que les organisateurs des assurances-incendie et vie procédaient par expérience et empirisme, les assurances maritimes, sous la Restauration et le Second Empire, connurent une longue période de succès, jusqu'à ce qu'une crise, due à un esprit de concurrence mesquine et acharnée, vînt à la fin du Second Empire, ruiner des espoirs qui paraissaient fort légitimes.

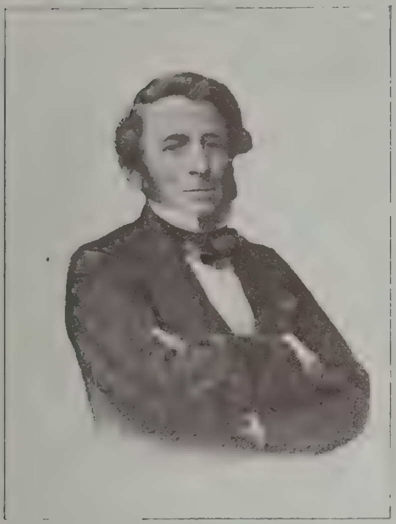
II. — Depuis 1870 jusqu'à la guerre de 1914.

L'évolution du crédit public. — La chute du Second Empire et la liquidation de la guerre de 1870 léguèrent au gouvernement républicain une lourde tâche. Celui-ci dut trouver les fonds nécessaires pour payer à l'Allemagne une indemnité de guerre de 5 milliards. L'occupation du territoire durerait jusqu'à complète libération.

Il faut retenir l'élan avec lequel le pays mit son épargne

à la disposition du gouvernement en souscrivant à deux emprunts pour fournir les fonds nécessaires à la libération du territoire. Le type adopté était 5 p. 100 au taux d'émission de 82 fr. 50. La souscription, ouverte le 27 juin, fut close dès le premier jour. Elle produisait un capital de 2 milliards de francs. Le 15 juillet 1872, une loi autorisa le gouvernement à réaliser un emprunt de 3 milliards, que 934 000 souscripteurs fournirent en une journée. L'étranger avait apporté 426 millions.

L'essor des valeurs mobilières. — L'épargne paysanne, en souscrivant aux emprunts de libération, s'habituait à l'achat de valeurs mobilières. Les conséquences des événements politiques favorisaient l'essor du crédit, au lendemain de la guerre de 1870.



Émile Pereire
(1800-1875)

Dès 1872, l'activité industrielle et commerciale était grande. Mais ce développement rapide eut pour conséquence des engagements de crédit excédant les besoins réels. La Banque de France voyait ses escomptes passer de 8 milliards en 1871 à 13 milliards et demi en 1872, et à 14 milliards et demi en 1873. Afin d'arrêter la circulation d'effets de complaisance, la banque fixa à 7 p. 100 le taux de l'escompte. Sa circulation, qui était de 2 678 millions en 1872, s'élevait à 3 071 millions en 1873. Grâce à une politique prudente, la Banque accrut son encaisse de plus de 1 milliard en cinq années, tandis que la circulation des billets diminuait de 600 millions. Le cours forcé, conséquence des avances consenties à l'État, put être supprimé le 1er janvier 1878, mais les billets de la Banque conservèrent depuis lors le cours légal, c'est-à-dire qu'ils peuvent être donnés et doivent être acceptés en paiement, au même titre que la monnaie métallique.

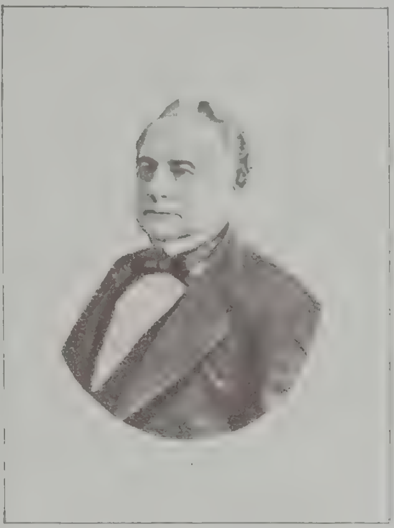
Le krach de l'Union Générale. — Les exercices allant de 1876 à 1881 donnèrent des résultats généralement médiocres. La stagnation économique était due à de mauvaises récoltes. En 1881 et 1882, les affaires reprirent, mais cet essor fut compromis par la crise de crédit qui éclata en 1882 et que l'on connaît généralement sous le nom de krach de l'Union Générale ou de krach Bontoux. Le centre industriel de Lyon et les milieux catholiques des régions du sud-est avaient soutenu un établissement qui donna à ses actionnaires 13 p. 100 en 1879 et 32 p. 100 en 1880. La chute d'une filiale, la *Banque de Lyon et de la Loire*, dont l'Union Générale soutenait l'activité spéculative, causa une double catastrophe. Une panique s'empara de la place de Lyon du 3 au 18 janvier 1882. Bontoux, à qui les déposants avaient remis 132 millions, dut suspendre ses paiements, car 35 millions étaient remboursables à vue et immobilisés à la suite des opérations spéculatives. Le 2 février 1882, l'Union Générale, livrée à elle-même, dut être déclarée en faillite.

L'évolution bancaire de 1880 à 1900. — Cet événement fut gros de conséquence. Même les valeurs de premier ordre baissèrent, et désormais les grands établissements de crédit autres que les banques d'affaires furent détournés de la pratique des commandites industrielles.

Après le krach de l'Union Générale, le Crédit Lyonnais consacra son activité aux opérations d'escompte et à la participation aux émission de fonds d'États ou de grandes villes. Les autres établissements s'engagèrent dans la même voie, tout en continuant à s'intéresser à l'essor de comptoirs qu'ils avaient créés à l'extérieur.

La situation économique générale contribuait aussi à détourner les capitalistes des affaires industrielles. Elle était mauvaise parce que, de 1881 à 1895, l'agriculture, qui fournit l'infrastructure de notre édifice économique, subit une crise due à la concurrence des pays neufs.

Le crédit de la France à la veille de la guerre de 1914. — Dès 1896, on constatait que les prix des matières premières et alimentaires, qui n'avaient cessé de diminuer depuis 1882, tendaient à se relever. Ce mouvement s'accusa surtout en 1906 et 1907, aux États-Unis et en Allemagne, nations qui eurent à souffrir d'un état de crise grave, mais passager, qui fut peu ressenti en France et en Angleterre. Les prix continuèrent leur ascension jusqu'à la veille de la guerre. Le commerce extérieur de la France était une preuve de l'état prospère des affaires. En 1895, importations et exportations réunies s'élevaient à 7 070 millions. En 1900, elles se chiffrent à 8 900 millions et, en 1913, à 15 300 millions. Tous les indices indiquaient la reprise des affaires depuis 1900. Tandis que l'activité du travail, de 1901 à 1910, comporte l'indice moyen de 91,6, l'indice du deuxième trimestre de 1914 fut de 96,6. Les recettes des compagnies de chemins de fer, qui, en moyenne, avaient été de 397 millions par trimestre de 1901 à 1910, s'élevaient à 500 millions au cours du deuxième trimestre de 1914.



Isaac Pereire
(1806-1880)

L'activité économique avait eu une heureuse influence sur l'essor des grands établissements de crédit, sur les banques régionales, sur les banques d'affaires et enfin sur la Banque de France.

La Bourse de Paris au début du XXe siècle. — L'importance de l'épargne annuelle et l'attrait de la possession de valeurs mobilières par tous les épargnants transformèrent l'importance et le caractère de la Bourse de Paris. Elle prit rang dans le commerce international des capitaux à côté de Londres.

Le parquet de ses agents de change fut augmenté de dix unités, et il comprendra à partir de 1899 soixante-dix agents.

Après le vote de la loi du 13 avril 1898, qui réglait les conditions de perception de l'impôt sur les négociations des valeurs mobilières et rendait obligatoire, pour toute personne faisant commerce habituel de recueillir des offres et demandes de valeur de bourse, la présentation des bordereaux d'agent de change à toute réquisition de l'enregistrement, le Gouvernement s'était engagé à donner plus d'ampleur au marché officiel et à l'environner de nouvelles garanties. Dix nouveaux offices furent donc créés. Dans les bourses de plus de quarante agents, la Chambre syndicale dut exécuter les engagements d'un agent devenu insolvable, dans la limite de la valeur totale des offices de la compagnie. C'est ce que l'on a appelé la solidarité des agents de change.

Une Chambre syndicale élue, présidée par un syndic, élu lui-même par tous les membres de la compagnie, veille au bon fonctionnement du marché, établit les cours d'après les négociations et exerce ses pouvoirs disciplinaires sous l'autorité du ministre des Finances, car les agents de change sont nommés par décret.

La coulisse a subsisté à côté du parquet. Elle siège à la Bourse, pendant les heures d'ouverture. Tous les éléments de la coulisse ne sont pas uniformément groupés. Il existe une Chambre syndicale de banquiers en valeurs, une association de coulissiers, dits coulissiers à la feuille. Ces organismes modèlent leurs règlements sur ceux du parquet.

Il existe aussi des coulissiers absolument indépendants, pratiquant les négociations sous les formes les plus variées. Ils liquident leurs marchés de l'un à l'autre, séparément.

Aujourd'hui, la coulisse est exclue, en fait comme en droit, du courtage des valeurs cotées. Sur les autres valeurs elle opère librement. Tel est le principe. En fait, la loi a été tournée à l'égard tant de la rente sur l'État que de certaines valeurs étrangères même admises à la cote.

Les établissements de crédit à la veille de la guerre. — Après la liquidation de la guerre de 1870, le Crédit Lyonnais, la Société Générale, le Comptoir d'Escompte furent les trois centres d'action bancaire, ayant leur siège à Paris, leurs succursales en province, qui eurent l'ambition de répondre largement aux besoins d'une double clientèle : les capitalistes et les milieux d'affaires sollicitant du crédit commercial.

Le génie de M. Germain, fondateur du Crédit Lyonnais, fut de comprendre le sens de cette évolution de l'épargnant français qui désirait faire des placements sûrs et rémunérateurs. Il s'appliqua à développer une banque ayant son centre d'action à Paris et à trouver des procédés pour solliciter les capitaux disponibles dans toutes les villes de France. Les dépôts de la clientèle faciliteront les opérations d'escompte des effets de commerce. La masse des clients, capitalistes et commerçants, assurera au service des placements de titres des millions de souscripteurs.

La Société de crédit offrira aux capitalistes, grands, moyens ou petits, toutes facilités pour acquérir et gérer des valeurs mobilières avec un minimum d'efforts.

Un démarcheur, employé de la banque, viendra à domicile annoncer au client, en temps utile, les prochaines émissions de fonds publics ou de valeurs industrielles susceptibles de lui offrir un placement avantageux.

Le capitaliste va permettre aux grands établissements de crédit de modifier les pratiques d'escompte jusqu'alors en cours. Les nombreuses banques locales créées, entre 1815 et 1890, dirigées par des chefs de famille dont la loyauté, la prudence assuraient le prestige auprès de leurs concitoyens, s'étaient fait une spécialité productive de la négociation du papier des commerçants, le plus souvent en le recevant dans leurs caisses pour ensuite y apposer leur signature et le réescompter aux guichets de la Banque de France. La différence du taux pris au présentateur de l'effet et du taux en banque constituait le bénéfice de la banque locale.

L'établissement de crédit peut désormais assurer l'opération d'escompte par ses propres moyens. Il sait quelle proportion de ses ressources il doit garder liquides pour faire face aux retraits de ses déposants ; s'il place en opérations d'escompte la majeure partie de ses fonds, c'est que les effets escomptés peuvent, à tout moment, être réescomptés aux guichets de la Banque de France, ce qui assure la liquidité immédiate indispensable pour faire face aux exigences éventuelles des déposants.

La banque locale est placée dans une situation plus difficile lorsqu'une Société de crédit installe une succursale à côté d'elle.

Les encaissements d'effets lui laissent moins de profits. Elle n'escompte plus autant le beau papier, qui va davantage aux Établissements de crédit, prêts à accorder des conditions avantageuses aux entreprises offrant des garanties, car l'escompte n'est plus leur seul champ d'activité; c'est, en outre, un moyen d'attirer la clientèle et de provoquer l'afflux des dépôts.

Les émissions de fonds d'États et des grandes valeurs industrielles assurent aux Établissements de crédit qui les négocient des profits qui viennent s'ajouter à ceux de l'escompte du papier commercial bancable.

L'émission des titres constituait désormais une branche rémunératrice du travail des banques. Les banquiers de province, afin de participer le plus possible aux émissions fructueuses, en obtenant une commission de premier rang, organisent une union qui trouve dans le Crédit Industriel et Commercial un appui, cette banque s'étant abstenue de créer des succursales en province. Ce fut l'origine du Syndicat des Banques de province, qui aboutit à la création de la Société centrale des Banques de province et évolua vers le type mal défini de banque et de dépôts et d'émission de titres, installant des succursales dans Paris, et de banque d'affaires, immobilisant des fonds qu'une saine politique invite à garder toujours liquides. Dans le présent, ces errements ont été abandonnés par une direction qui revient aux conceptions des fondateurs de la Société Centrale.

Ainsi la prospérité des grands établissements de dépôts était due surtout aux importantes émissions de valeurs mobilières faites dans toutes les grandes nations. D'après M. Neymarck, la masse mondiale de ces valeurs était passée de 450 milliards, en 1895, à 800 milliards à la fin de 1910. Elle atteignait 850 milliards à la fin de 1912. M. Neymarck attribue dans cet ensemble de 108 à 115 milliards à la France. Cette masse nous assurait un revenu total de 5 milliards par an, dont 2 milliards nous étaient payés par les débiteurs étrangers.

Les prêts que nous avons faits à l'extérieur ont été soit approuvés, soit critiqués. Les grandes banques indiquent qu'en les rendant possibles elles ont répondu au désir des épargnants réclamant un intérêt élevé. De plus, le gouvernement français leur demandait un concours et un soutien afin de maintenir l'alliance avec la Russie. Enfin elles indiquent que nous n'avons pu conduire financièrement la guerre du mois d'août 1914 au mois d'avril 1917, date de l'entrée en ligne des Américains, qu'avec les ressources du portefeuille français en valeurs étrangères.

Les banques d'affaires. — Les opérations de finance internationale, indispensables à une grande nation, annuellement créditrice sur l'étranger de 2 à 3 milliards, donc dans la nécessité de contribuer à l'essor industriel et commercial de ses débiteurs, furent facilitées au marché de Paris par l'essor des grandes banques d'affaires.

Les banques d'affaires travaillent surtout avec leurs ressources propres et avec les sommes déposées sous forme de gros comptes courants de banquiers correspondants ou d'entreprises industrielles et commerciales. Leur fonction économique est d'étudier la création, le lancement d'entreprises, de prendre ferme leurs emprunts de même qu'elles prenaient les fonds d'États étrangers avant la guerre.

Afin d'être certains d'assurer le placement de ces titres dans la clientèle, elles s'adressent à d'autres banques d'affaires et aux banques de dépôts, qui, par leurs milliers de guichets, assurent la diffusion des titres, à la commission.

Les deux principales banques d'affaires de la place de Paris sont la *Banque de Paris et des Pays-Bas* et *l'Union Parisienne.*

La *Banque de Paris et des Pays-Bas* est la plus ancienne et de beaucoup la plus puissante des banques d'affaires. Elle a été fondée en 1872 par la fusion de la Banque de Paris et de la Banque de crédit et des dépôts des Pays-Bas. Son capital, longtemps limité à 62 500 000 francs, fut porté à 75 millions en 1906. Il a été élevé en 1912 à 100 millions, en 1919 à 150 millions et en 1921 à 200 millions. Les capitaux propres de la société, c'est-à-dire le capital social et les réserves, furent portés à 364 millions après cette dernière opération.

La *Banque de l'Union Parisienne*, qui occupe le deuxième rang parmi les grandes banques d'affaires françaises, fut fondée en 1904 par un consortium des maisons de la haute banque protestante (Heine, Hottinger, Mallet, Mirabaud, de Neuflize, Puerari et Vernes), qui racheta la Banque Pari-

sienne. Le capital initial était de 40 millions de francs; il fut porté à 60 millions un an après. Il s'élevait, en 1921, à 150 millions.

A côté de ces deux grands établissements spécialisés dans les affaires et qui ont pris une large part à l'essor de la place de Paris et lui ont donné le caractère d'une grande place de crédit international tout en favorisant les hommes d'initiative qui créaient ou transformaient les entreprises de production et de distribution d'énergie électrique, les créations de tramways, les installations de grandes usines spécialisées dans la fabrication mécanique, la France a eu également d'autres banques d'affaires de moindre importance : le *Crédit Immobilier français*, la *Banque française pour le Commerce et l'Industrie*, le *Crédit Français*. Le *Crédit Immobilier français* fut fondé en 1902 par la fusion de l'ancien Crédit Immobilier et de l'Office des Rentiers. Le capital initial, qui était de 7 525 000 francs, fut rapidement augmenté. Il s'élevait à 100 millions en 1921.

La *Banque Française pour le commerce et l'industrie*, appelée aussi *Banque Rouvier*, du nom de son fondateur, fut créée en 1901 par la fusion de la Banque Internationale et de la Banque Française de l'Afrique du Sud, qui étaient toutes deux dans une situation difficile à la suite d'une crise industrielle. Le capital initial, fixé à 60 millions de francs, était de 100 millions en 1921.

Le *Crédit Français* est le dernier venu de ces établissements. Fondé en 1911, pour prendre la succession de la maison Loste et Cie, il eut un capital initial de 25 millions de francs porté à 50 millions en 1921.

Cette nomenclature des banques d'affaires n'est point complète. Il faut noter en effet que la *Société Générale* pour favoriser le développement du Commerce et de l'Industrie en France a, pendant longtemps, été engagée dans les affaires. La Société Centrale des Banques de Province eut bien comme activité principale de traiter des affaires, des opérations financières de toute nature, pour son compte ou pour celui des membres des syndicats des banques de Province. Enfin la Banque Nationale de Crédit, le Crédit Commercial de France sont rangés par *l'Économiste français* parmi les banques d'affaires. Nous considérons plutôt que la Banque Nationale de Crédit, le Crédit Commercial de France et la Banque privée sont des banques à caractère mixte de dépôts, d'escompte et d'affaires.

La Banque Nationale de Crédit. — Elle fut fondée par l'absorption des succursales de la Société Alsacienne du Comptoir d'Escompte de Mulhouse situées en France, le 25 juin 1913. Son captal fut alors de 10 millions de francs. En 1922, l'ensemble de son capital et de ses réserves s'élève à 354 millions.

Le Crédit commercial de France fut fondé sous le nom de Banque Suisse et Française le 28 juin 1894, au capital d'un million de francs. Au 31 décembre 1915, le capital était de 40 millions et, au bilan de 1922, les ressources propres, capital et réserves, s'élevaient à 151 millions.

La *Banque privée, industrielle, commerciale, coloniale Lyon-Marseille* date du 2 avril 1898. Elle était le résultat d'une fusion du Comptoir Lyonnais Robin Rondel et Cie, société en commandite. Le capital fut fixé à l'origine à 4 millions de francs. Il était porté au 31 décembre 1915 à 50 millions de francs.

Tous ces établissements de crédit trouvèrent dans la Banque de France un support de leur activité. En effet, l'institut d'émission facilite, par le réescompte, le crédit commercial. Les petites entreprises pouvaient ainsi obtenir de meilleures conditions de négociation de leur papier bancable. Enfin la banque contribuait au maintien du taux de l'escompte à un niveau inférieur au taux pratiqué à l'étranger. Elle évitait le renchérissement de l'argent.

Tout cet ensemble était complété par des institutions sociales de crédit ou dues à l'influence de l'État, qui trouvaient dans des redevances fournies par la Banque de France, conformément aux clauses des renouvellements du privilège d'émission, des fonds de concours pour le Crédit Agricole, le Crédit immobilier qui facilite l'accession à la propriété, etc.

Quelles ont été les conséquences de la guerre ? Quelles modifications sont survenues dans l'organisation de notre crédit. C'est ce qui reste à préciser.

III. — Le crédit de la France pendant la guerre.

Les conséquences de la déclaration de guerre. — La guerre troublait l'activité économique de nations belligérantes faisant, en 1913, un commerce extérieur d'une valeur totale de 93 milliards et demi, soit environ la moitié de la masse des échanges internationaux. Ce bouleversement entraînait la suppression momentanée de l'activité du marché des valeurs et des grandes sociétés de crédit. A la Bourse de Paris, les agents de change durent décider de surseoir à la liquidation du 31 juillet 1914. Quant aux banques de dépôts, obligées de mobiliser leur actif pour faire face aux retraits de leur clientèle, elles eurent recours à la Banque de France, dont le portefeuille commercial passe de 1 554 millions à 2 444 millions le 30 juillet, à 3 430 millions le 3 août 1914. Les décrets du 31 juillet et du 1er août 1914 prorogeaient les échéances, et les effets que la Banque escomptait se trouvaient frappés d'une immobilisation momentanée. Puis les limitations, très étroites, apportées au remboursement des sommes déposées dans les banques dégageaient celles-ci des préoccupations les plus immédiates. Entre le 3 août et le 1er octobre 1914, le portefeuille commercial de la Banque atteignait 4 476 millions. L'Institut d'émission avait allégé la situation des établissements de crédit et permis d'assurer la marche des entreprises intéressant la Défense Nationale. Au bilan du 18 avril 1924, les effets moratoriés ne figurent plus que pour un total de 1 million. Nul indice n'est plus probant du ressort et de la vitalité de la France. Mais les moratoires qui suspendaient l'exécution des engagements eurent pour conséquence de réduire le volume des effets escomptés. Les ventes se firent au comptant. Lorsque, après 1916, les dépôts qui avaient été retirés en 1914 et 1915 refluèrent vers les banques, celles-ci eussent été fort embarrassées de les rémunérer, sans la possibilité qu'elles trouvèrent de faire fructifier les capitaux qui leur étaient confiés en souscrivant aux bons de la Défense Nationale placés par le Trésor.

Les opérations de change. — L'activité nationale n'a pu suffire à assurer les besoins de la consommation de l'État et des particuliers pendant la guerre. Il a fallu recourir, plus largement qu'en temps de paix, à l'importation, tandis que les éléments créditeurs de la balance des comptes avaient une valeur moindre. Aussi, à partir du mois de mars 1915, les changes étrangers ont-ils haussé ; les déficits de la balance commerciale atteignaient 5 milliards et demi en 1915, 13 milliards en 1916, 23 900 millions en 1919.

La *Banque de France*, en vendant de l'or à l'Angleterre et, par la suite, en lui prêtant du métal jusqu'à concurrence de 3 032 millions, a obtenu 9 milliards de crédits. Après l'entrée des États-Unis dans la guerre, la question des règlements de nos dettes extérieures est devenue moins ardue. Les concours financiers assurés par les Américains aux gouvernants de l'Entente dispensent de toute exportation d'or aux États-Unis jusqu'à la paix.

Enfin, pour équilibrer la balance des comptes, la France a réalisé une partie de son portefeuille de valeurs étrangères. L'Espagne et les Pays scandinaves ont pu ainsi racheter une partie importante de leur dette extérieure. La France devient donc débitrice de l'étranger. Elle devra régler des dettes commerciales qui laisseront entre les mains des étrangers plusieurs milliards de francs, en position de spéculation pour une part. Les spécialistes de manœuvres à la baisse des unités monétaires formeront un milieu agissant et audacieux dans l'Europe Centrale. Après avoir réalisé des bénéfices élevés sur la baisse de la couronne autrichienne et du

mark allemand, ils cherchèrent au début de 1924 à ébranler notre devise. L'exagération du volume des positions à la baisse et à découvert permettra aux spécialistes du change, à Paris, d'étudier une offensive, soutenue par la Banque de France et tous les établissements de crédit nationaux, ainsi que par des ouvertures de crédit, à Londres, en livres sterling, et en dollars à New-York.

Les transformations des grands marchés. — Les déplacements de capitaux et les modifications apportées par la guerre aux échanges commerciaux allaient transformer la situation des principaux marchés du monde.

La place de Paris ne pouvait échapper aux conséquences de la guerre.

On sait que, de 1872 à 1914, en raison du petit nombre des émissions de fonds d'États français, les épargnants français ont souscrit à d'importantes émissions de fonds d'États étrangers. Si certains de ces placements ont, par suite de circonstances souvent plus politiques que financières, entraîné des déceptions pour les porteurs de titres, il ne faut pas oublier que c'est grâce à l'important portefeuille de valeurs étrangères que s'étaient constitués les capitalistes français que l'État a pu, pendant la guerre, faire face aux règlements à l'extérieur nécessités par l'acquisition des matières premières et des produits alimentaires indispensables à la Défense nationale.

Ainsi, pendant la durée des hostilités, tous les ressorts de l'activité nationale furent tendus pour assurer, par tous les moyens, la défense du pays. La nation fit crédit à l'État, sans compter, accomplissant un acte de foi dans ses propres destinées.

L'armature du crédit. — Les grandes banques soit de dépôts, soit d'affaires, la paix établie, ont eu le bénéfice de leur exactitude et de leur prudence. Les déposants leur reviennent. On ne peut donc dire qu'elles ont été affaiblies par la guerre. Les banques de dépôts, les banques d'affaires, les banques de province ont eu certes, depuis 1914, une existence mouvementée. La mobilisation leur enlevait leur personnel : les chefs de maisons et les employés. La clientèle qui alimentait l'escompte partait aux armées. Le moratorium des dépôts et des effets de commerce paralysait toutes les opérations.

Peu à peu les populations s'habituaient au régime provisoire d'une guerre de longue durée. Les banques de dépôts revoyaient leurs guichets fréquentés par une masse de commerçants, détaillants enrichis par une hausse continuelle des prix dont ils ont été beaucoup plus les bénéficiaires que les victimes.

Au cours des années, difficiles pour le consommateur, le paysan obtient des hauts prix de ses produits. Il épargne afin d'acheter la terre et aussi pour souscrire aux emprunts d'État et aux bons de la Défense Nationale.

Les banques de dépôts et les banques locales s'adaptent aussitôt à cette situation nouvelle. Lasses de soutenir une lutte demi-séculaire, certaines banques urbaines disparaissent, ou viennent grossir le nombre des succursales de sociétés qui prennent place à côté des anciens établissements de crédit : la Banque Nationale de Crédit, le Crédit Commercial de France, la Banque privée, édifient leur armature en absorbant d'anciennes maisons d'une réputation incontestée. Les besoins de crédit à l'intérieur de la nation sont donc largement satisfaits par une organisation bancaire qui a fait ses preuves, en surmontant victorieusement une tourmente telle que jamais l'histoire n'en avait enregistré.

Les exécutions ont été tout à fait exceptionnelles et imputables à des fautes lourdes de gestion.

La guerre aura eu surtout pour conséquence d'accroître le nombre des banques facilitant les règlements de la France à l'étranger. D'abord la loi du 30 octobre 1919 a fondé la Banque Nationale du Commerce extérieur, au capital de 100 millions. Puis le nombre de banques étrangères n'a cessé de croître ; il existait en France en 1914 21 banques étrangères. On en comptait 36 en janvier 1922 ; les sociétés françaises à influence étrangère, notoirement prépondérantes, étaient au nombre de 21 au 2 août 1914, et à celui de 39 le 1er janvier 1922.

Malgré cet outillage bancaire formidable, les problèmes du crédit public et privé qu'il faudra résoudre restent nombreux et complexes. Nos alliés sont nos créanciers jusqu'à concurrence de 34 milliards, valeur au pair avec le franc-or.

L'Allemagne participera-t-elle effectivement aux charges des réparations ? Des solutions données à ces questions dépend l'avenir de notre unité monétaire.

Pour le présent, la France est accablie par une dette globale de la grandeur de 270 milliards, non compris la dette extérieure.

Conclusion.

Ainsi la guerre a provoqué une fusion plus complète encore que par le passé du crédit public et du crédit privé. Ils sont désormais étroitement solidaires, et c'est pourquoi, moins que jamais, l'État peut espérer résoudre les problèmes que la guerre lui imposa par des expédients financiers.

C'est en donnant aux valeurs individuelles la possibilité de faire valoir toutes leurs qualités, dans l'œuvre d'accroissement de la production, et en obtenant le concours large et sans réserve de tous les épargnants, que la France surmontera les graves difficultés inhérentes à la plus formidable des guerres qui ait jamais déchiré l'humanité.

Germain Martin,
Professeur à la Faculté de Droit de Paris.

LA BANQUE DE FRANCE

Sa création et son histoire. — Principes d'organisation. — Le crédit au commerce et à l'industrie. — Les opérations de guerre. — L'avenir du franc

Le 23 pluviôse an VIII, le Premier Consul apposait sa signature en tête de la liste de souscription au capital de la Banque de France. Le lendemain, les actionnaires, réunis en assemblée générale, votaient les statuts de la nouvelle institution, fondée, proclamaient-ils, pour remédier par le concours de l'intérêt privé et de l'intérêt public « au déplacement et à la dispersion des fonds qui alimentaient le commerce de la nation, à l'altération du crédit public et au ralentissement de la circulation des richesses, à la suite de la Révolution française et de guerres longues et dispendieuses ».

Cretet, comte de Champmol
Premier gouverneur de la Banque de France.

Les années ont passé. La Banque, qui, en dépit de son titre, n'était guère au début que la Banque de Paris, fait aujourd'hui sentir son action dans la France entière par l'intermédiaire d'un réseau serré d'agences. Son privilège, limité primitivement à la capitale, puis aux villes où elle possédait des comptoirs, a été étendu, en 1848, à tout le territoire métropolitain. Renouvelé à diverses reprises, il a été, par la loi du 20 décembre 1918, prorogé jusqu'au 31 décembre 1945.

De 30 millions, son capital a été, par augmentations successives, porté à 182 500 000 francs. Quant au développement de ses opérations, il suffit, pour s'en faire une idée, de rapprocher deux nombres : le mouvement des caisses était en 1801 de 1 236 millions ; en 1923, il a atteint 1 585 milliards. Durant cette même année, il a été escompté 26 867 000 effets pour 41 633 millions de francs.

Mais, si son activité n'a cessé de grandir, en se diversifiant et se perfectionnant, la Banque de France peut se prévaloir d'une continuité qui se manifeste aussi bien dans la forme de son organisation que dans les principes fondamentaux à quoi elle obéit. Les statuts qui la régissent ne sont plus, il est vrai, ceux de l'an VIII ; mais, établis en 1808 en exécution de la loi du 22 avril 1806 qui en avait jeté les bases, ils n'ont pas depuis lors subi de modifications essentielles. Les lois subséquentes se sont bornées à les compléter par les dispositions dont le développement de la vie économique faisait apparaître l'opportunité.

La constitution administrative de la Banque demeure telle que l'avait fixée Napoléon. C'est un fait digne de remarque que l'homme en qui s'incarnait le principe même du pouvoir absolu n'ait pas fait de la banque qu'il avait créée une banque d'État. On doit, au contraire, à Napoléon l'ingénieuse formule qui, conciliant des nécessités en apparence contradictoires, laisse sa pleine indépendance à un institut d'émission placé sous le contrôle des pouvoirs publics.

L'assemblée des actionnaires élit quinze régents et trois censeurs qui, avec le gouverneur et deux sous-gouverneurs nommés par le chef de l'État, forment le *Conseil général*. Ce Conseil, qui se réunit obligatoirement au moins une fois par semaine et dont les membres se répartissent, en outre, entre plusieurs sommités, statue sur l'émission des billets, ainsi que sur les opérations d'escompte et d'avances, dont il fixe les taux. Il lui est rendu compte de toutes les affaires de la Banque, et aucune décision d'importance capitale ne saurait être prise sans son agrément. En revanche, nulle délibération n'est valable si elle n'est revêtue de la signature du *gouverneur*, représentant l'État. C'est le gouverneur, assisté des sous-gouverneurs, qui préside le Conseil général, fait exécuter les décisions de celui-ci, dirige toutes les affaires de la Banque, signe en son nom tous traités et conventions, nomme et révoque le personnel.

Dans cet habile partage d'attributions entre deux pouvoirs d'origine différente et qui se font réciproquement contrepoids, la Banque de France trouve une sauvegarde contre les entraînements d'où pourrait résulter un mauvais usage du crédit. Elle en trouve une autre, non moins puissante, dans les prescriptions légales qui régissent l'émission. Au moment où ses statuts furent élaborés, la désastreuse aventure des assignats venait à peine d'être liquidée. Empêcher qu'elle se renouvelât, telle était la préoccupation dominante des fondateurs de la Banque. Pour assurer la convertibilité du billet et, partant, la stabilité de sa valeur, ils ne croyaient pas en la vertu d'une proportion fixe de l'encaisse à la circulation, non plus qu'en celle d'un maximum légal de l'émission, qui n'a été que beaucoup plus tard introduit accidentellement dans la législation. La meilleure garantie leur paraissait, à juste titre, résider dans une judicieuse limitation des opérations pouvant servir de contre-partie à l'émission des billets en excédent de l'encaisse métallique. Ces opérations sont, aux termes des statuts, l'escompte d'effets de commerce, les avances sur titres et sur métaux précieux.

L'escompte commercial est, par excellence, l'opération qui convient à une banque d'émission. La circulation fiduciaire à laquelle il donne naissance doit se proportionner, en quelque sorte automatiquement, aux besoins des affaires, assurant par là au prix des marchandises et au loyer des capitaux le maximum de stabilité. Il ne peut toutefois en être ainsi que si le papier admis à l'escompte est choisi avec le plus grand soin, les statuts s'en remettant, à cet égard, à la prudence de la

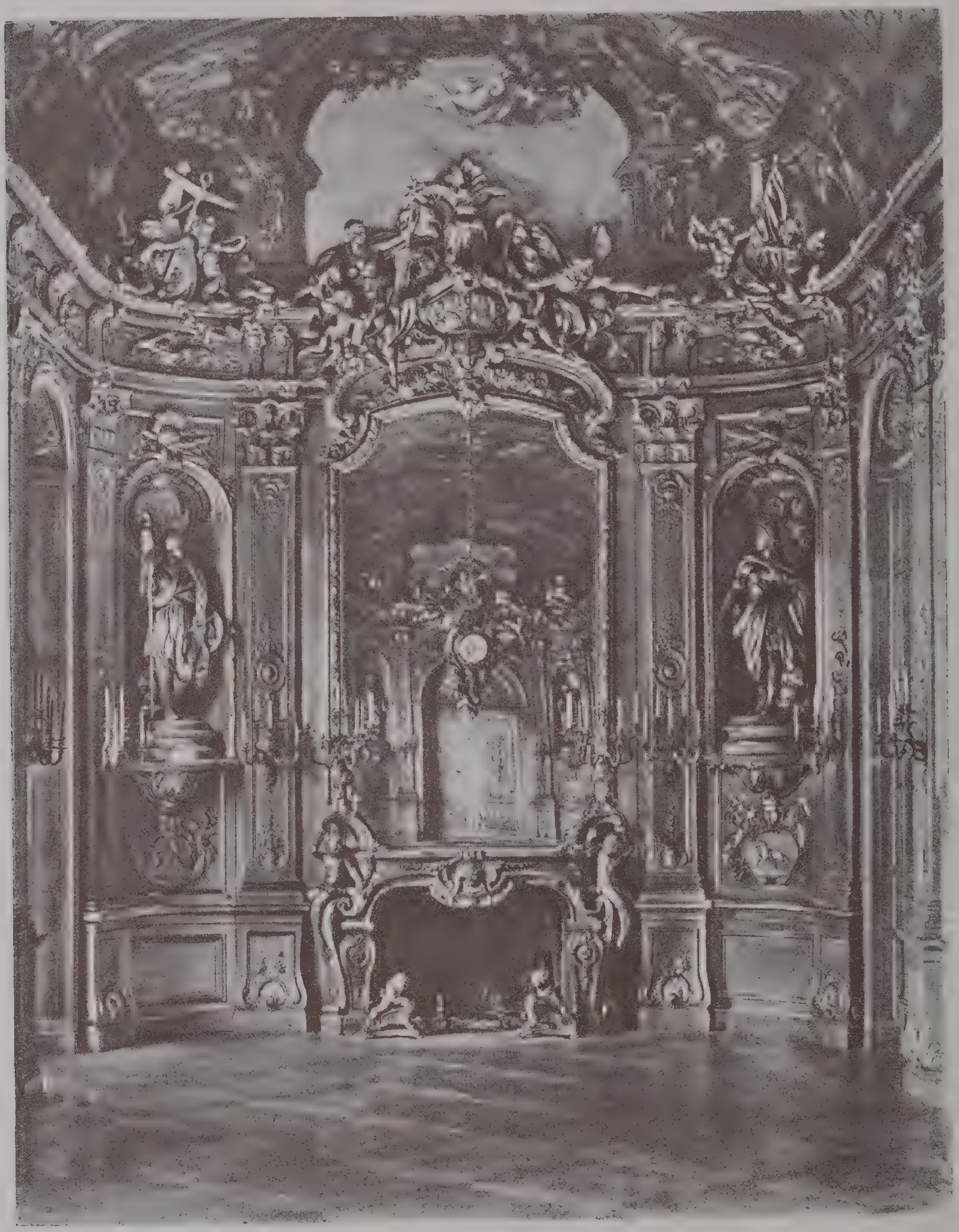
Banque. Ils ne lui imposent aucune restriction, quant au lieu où les effets sont payables, que ce soit en France, aux colonies ou à l'étranger ; ils exigent seulement que le papier soit créé à la suite d'une transaction vraiment commerciale, qu'il n'ait pas plus de trois mois à courir, enfin qu'il soit revêtu de trois signatures notoirement solvables.

L'une des signatures peut d'ailleurs être remplacée par un nantissement de marchandises ou de titres de l'une des catégories admises au bénéfice des avances, ou par un aval séparé, donné par une caution, pour des opérations déterminées.

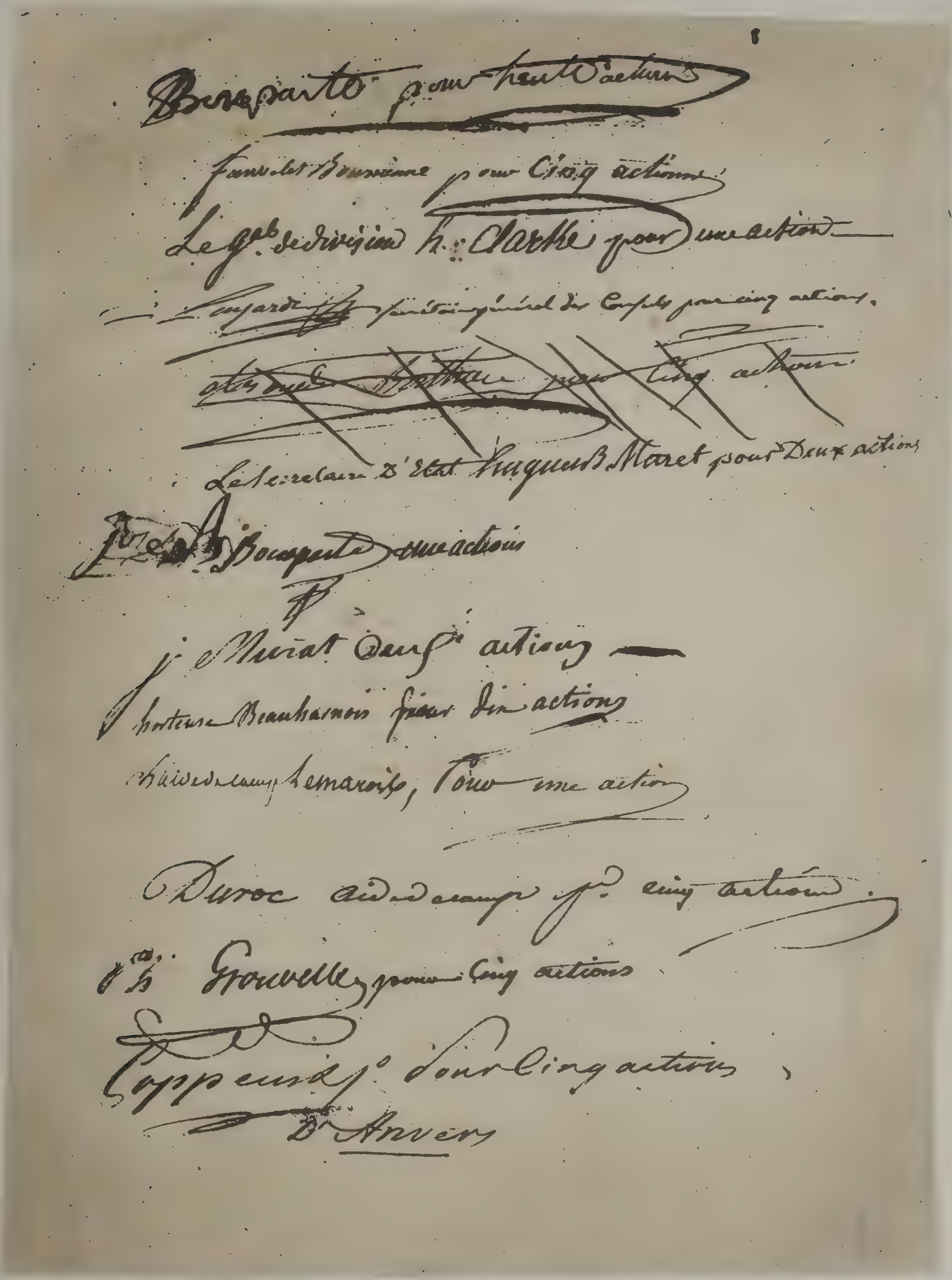
Grâce à ces facilités et sans préjudice du réescompte des effets présentés par les autres établissements de banque, les relations directes de la Banque de France avec la clientèle particulière ont pris un développement considérable. Ainsi se trouve réalisé le vœu des statuts fondamentaux prescrivant de prendre toutes mesures « pour que les avantages résultant de l'établissement de la Banque se fassent sentir au petit commerce »

Les opérations d'avances sur titres étaient à l'origine strictement limitées. La Banque de France n'était autorisée à prêter que sur les effets publics qui lui étaient remis en recouvrement, et seulement si leurs échéances étaient déterminées. Par la suite cette faculté a été successivement étendue, sans condition d'échéance fixe, à tous les titres émis ou garantis par l'État français, aux emprunts des villes, départements, colonies et pays de protectorat, aux obligations du Crédit foncier, aux actions et obligations des chemins de fer.

Nous avons là un exemple des dispositions prises pour adapter aux besoins nouveaux les lois et règlements qui régissent la Banque de France sans toutefois en enfreindre les principes fondamentaux. De son côté, la Banque s'est effor-



Galerie dorée de l'hôtel de Toulouse (Banque de France)



Bonaparte pour trente actions

Famille Bourienne pour Cinq actions

Le gl. de division H. Clarke pour une action

Lagarde secrétaire général des Consuls pour cinq actions

[illegible] pour cinq actions

Le secrétaire d'Etat Hugues B. Maret pour Deux actions

Joseph Bonaparte une action

J. Murat deux actions

hortense Beauharnais pour dix actions

[illegible] Lemarois, pour une action

Duroc aide de camp p. cinq actions

Citn Grouvelle pour cinq actions

Coppens [illegible] pour cinq actions

d'Anvers

LISTE DE SOUSCRIPTION AUX ACTIONS DE LA BANQUE DE FRANCE

Signatures autographes des premiers Actionnaires

cée, dans toute la mesure où ses statuts lui en laissaient la latitude, d'accroître sans cesse les facilités offertes à sa clientèle. Outre l'escompte et les avances, elle se charge de toutes les opérations ordinaires de banque : réception de fonds en dépôt, virements de compte à compte dans toute la France, paiement des effets domiciliés à ses guichets, garde de titres, encaissement de coupons, exécution d'ordres de bourse, etc.

Il convient enfin de mentionner les services que la Banque rend à l'État : c'est ainsi qu'elle procède gratuitement au placement des valeurs de toutes sortes émises par lui, de même qu'au paiement de leurs coupons. Elle reçoit en compte courant les fonds disponibles du Trésor, qui peuvent être versés et prélevés dans tous ses établissements. De plus, elle verse sur le produit de ses opérations diverses redevances, affectées par l'État à des œuvres de crédit, notamment au Crédit agricole, et qui en 1923 n'ont pas été inférieures à 68 millions.

L'ampleur du mouvement de ses affaires, l'accroissement concomitant d'un personnel dont l'effectif comprend plus de 13 200 agents de toutes catégories, ont obligé la Banque de France à développer considérablement ses installations matérielles, tant dans ses 246 succursales et bureaux auxiliaires que dans les services du siège central. L'ancien hôtel de Toulouse, dont elle a pris possession en 1808, n'est plus aujourd'hui que le noyau d'un vaste ensemble de constructions destinées à s'étendre encore. On y retrouve cependant maints vestiges du passé ; une partie des presses qui impriment les billets fonctionnent au-dessous de la *galerie dorée*, chef-d'œuvre de Mansart, où depuis plus d'un siècle se tient l'assemblée des actionnaires, Et, après avoir parcouru des bureaux pourvus des aménagements les plus modernes, le visiteur peut évoquer maints souvenirs, illustres ou gracieux, dans telles pièces qu'habitèrent jadis les propriétaires successifs de cette demeure : Phelipeaux de la Vrillière, le comte de Toulouse, le duc de Penthièvre, et qui, par un jour de mai 1785, virent la reine Marie-Antoinette s'asseoir à la table de la princesse de Lamballe.

L'alliance de la tradition et du progrès, qui trouve en quelque sorte son symbole dans l'édifice de la rue de la Vrillière, est sans contredit une des forces de la Banque de France. Grâce à elle, notre institut d'émission a pu résister victorieusement aux épreuves d'une longue carrière et accomplir sans défaillance la tâche nouvelle imposée par la guerre de 1914.

On sait l'immensité de cette tâche et comment la Banque s'en est acquittée : l'aide qu'elle a fournie à un marché désemparé, en accueillant dans son portefeuille, durant les premières semaines des hostilités, 4 milliards et demi de francs d'effets soumis au moratorium ; le rôle que son encaisse d'or, méthodiquement accrue dans les années antérieures au conflit, et grossie ensuite par les versements patriotiques du public, a joué pour faciliter l'ouverture, à l'étranger, de crédits de change ; l'importance enfin des sommes que la Banque a avancées au Trésor et qui, la guerre se prolongeant, se sont élevées jusqu'à 26 600 millions.

De pareils prêts ne sont pas sans inconvénients ; mais, à l'heure où la vie même de la France était en jeu, ils répondaient à une nécessité inéluctable. La Banque a eu toutefois le souci de ne les accorder que dans la mesure strictement requise par la Défense nationale. A partir de la conclusion de la paix, aucune augmentation n'a plus été apportée au maximum autorisé des avances. Celui-ci a été, au contraire, réduit par étapes successives de 27 milliards à 23 200 millions entre 1921 et le 31 décembre 1923, et il doit, aux termes de conventions sanctionnées par la loi, continuer et diminuer d'année en année.

Il n'est pas douteux que, de même qu'après 1848 et 1870, la France, grâce à ses traditionnelles qualités de labeur et d'épargne, ne retrouve, avec le temps, son équilibre monétaire.

Façade principale de la Banque de France

LES ETABLISSEMENTS DE CREDIT

BANQUE DE ROTHSCHILD FRÈRES

Depuis plus d'un siècle, la banque de Rothschild frères est installée dans la vieille maison de la rue Laffitte, où, sous les différents régimes qui se succédèrent en France, elle s'est toujours fidèlement consacrée à mettre sa longue expérience et l'ensemble de ses moyens d'action au service de l'État et du crédit public.

Établie à Paris par le plus jeune fils de Mayer-Amschel Rothschild, fondateur de la célèbre banque de Francfort-sur-le-Mein, elle fut dirigée par le baron James jusqu'à sa mort en 1868. Dès la Restauration, la banque de Rothschild participa à certaines émissions de rente française: c'est ainsi qu'elle eut à placer, sous le ministère de M. de Villèle, l'emprunt 5 p. 100 de 1823, qui produisit plus de 400 millions de francs. Vers la fin du règne de Charles X, la banque, qui s'était rendue adjudicataire de la frappe de la monnaie à Paris et à Rouen, orienta en partie son activité sur l'affinage des métaux précieux. Sous la Monarchie de Juillet, sa réputation de puissance et probité étant universellement assise, le baron James devint une des conseillers les plus écoutés du roi Louis-Philippe et de ses ministres dans la conduite des finances de l'État. La banque de Rothschild fut alors chargée de placer les émissions successives de rentes françaises 5 p. 100 et 3 p. 100, tantôt seule, tantôt de concert avec les principaux banquiers du temps.

Le baron Alphonse de Rothschild

Après le baron James, la banque passa sous la direction de ses fils, les barons Alphonse, Gustave et Edmond de Rothschild, qui tinrent à honneur d'appuyer à leur tour, avec toute la force de l'incomparable crédit de leur maison, les opérations du Trésor français, aussi bien dans les années de paix et de prospérité générale que dans les périodes troublées par la guerre. Leur effort collectif, après le désastre de 1870-1871, est resté célèbre dans l'histoire financière de la France. Le baron Alphonse de Rothschild fut alors placé à la tête du syndicat de banquiers formé pour la garantie des emprunts destinés à assurer la libération du territoire, et MM. de Rothschild frères, en garantissant personnellement une part prépondérante des emprunts, affectés au paiement de l'indemnité de guerre de 5 milliards exigée par l'Allemagne, témoignèrent à la fois, par leur exemple, de leur dévoûment à l'intérêt public et de leur confiance dans l'avenir du pays. Ce fut également le baron Alphonse qui, sous le ministère de M. Léon Say (1872-1873), reçut mission de diriger le formidable groupement des titres et valeurs de toute nature à transférer au gouvernement allemand. Dans sa conception comme dans son exécution, cette opération, d'une ampleur et d'une complexité sans précédent à cette époque, fut menée avec une admirable maîtrise, de manière à alléger dans la mesure du possible le fardeau pesant sur la France et à préserver en même temps la monnaie nationale contre des soubresauts redoutables. M. Léon Say, alors ministre des Finances, et M. Goschen, l'illustre économiste anglais, s'accordaient à considérer la réussite d'une entreprise de pareille envergure comme un modèle à retenir pour tous les techniciens de change.

Régent de la Banque de France, président du Conseil d'administration de la Compagnie du chemin de fer du Nord, le baron Alphonse de Rothschild exerça une influence hautement bienfaisante sur le relèvement du pays après les malheurs de la guerre franco-allemande ; il sut maintenir et légua à ses successeurs les grandes traditions libérales, patriotiques et philanthropiques qui ont toujours honoré sa famille.

A sa mort, en 1905, la direction de la banque fut dévolue à ses frères, les barons Gustave et Edmond, ainsi qu'à son fils, le baron Édouard, qui lui succéda comme régent de la Banque de France et comme président de la Compagnie des chemins de fer du Nord. En 1911, le baron Gustave disparut aussi et fut remplacé par son fils le baron Robert. La raison sociale « de Rothschild frères » représente par suite actuellement les barons Edmond, Édouard et Robert de Rothschild.

Au milieu du XIX^e^ siècle, la maison Rothschild joua un rôle de premier plan dans la création et le développement des chemins de fer français, notamment du réseau du Nord, qui devait si cruellement souffrir plus tard de la dernière invasion allemande, mais pour ressusciter ensuite dans un rapide et magnifique essor. Elle a également contribué à doter de leurs voies ferrées plusieurs pays d'Europe, et nombreux furent les gouvernements étrangers qui, édifiés par l'exemple du Trésor français, s'adressèrent à elle pour le placement de leurs propres emprunts d'État. Enfin, MM. de Rothschild frères se sont constamment attachés à seconder les progrès de l'industrie nationale, en appuyant l'admirable mouvement de découvertes scientifiques qui ont imprimé à la vie économique et sociale de si profondes et utiles transformations; c'est ainsi que, dans le domaine des applications de l'électricité, ils encouragèrent puissamment les célèbres expériences de Marcel Desprez et de Maurice Leblanc sur la transmission de la force électrique à distance, en 1885-1886, et furent les initiateurs des importantes entreprises de distribution d'électricité qui devinrent si profitables aux exigences de l'industrie et du public à Paris et en province.

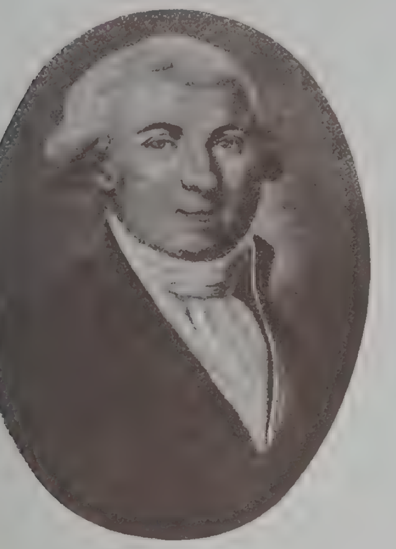
La gestion de ce vaste héritage d'affaires constitue aujourd'hui l'objet essentiel de l'activité de leur maison de banque. Au cours de ces dernières années, MM. de Rothschild frères ont naturellement continué à collaborer de tout leur pouvoir à la politique financière de l'État, par leur absolu dévoûment aux besoins et aux intérêts du Trésor français pendant la guerre mondiale (1914-1918).

JAMES DE ROTHSCHILD

BANQUE ADAM

Les origines de la Banque Adam remontent à l'année 1784, au cours de laquelle Jacques Adam-Hochart décida, avec le concours de son fils, Alexandre Adam-Yvart, d'ouvrir aux opérations de recouvrement, de change, de banque et de négociations de fonds publics, la maison qu'il avait fondée à Boulogne-sur-Mer en 1766 dans le but de faire l'armement, le transit et la commission.

La firme prospéra malgré la grande crise de la Révolution et la période si troublée du commencement du XIXe siècle.



Jacques Adam-Hochart

Fondateur de la Maison de Banque ADAM.
Né à Boulogne-sur-Mer en 1729.
Mort à Boulogne-sur-Mer le 15 Ventôse an X (6 mars 1802).

En 1839, les trois fils d'Alexandre Adam-Yvart décidèrent de liquider toutes leurs affaires d'armement pour s'intéresser uniquement aux opérations de banque. Les deux maisons qu'ils fondèrent alors, l'une sous la raison sociale « Alexandre Adam et Cie », l'autre propriété d'Achille Adam, progressèrent parallèlement. Dans le but de faciliter les rapports commerciaux de leur clientèle, elles émirent toutes deux, jusqu'en 1848, année de l'extension du privilège de la Banque de France à tout le territoire métropolitain, des billets de banque qui furent acceptés avec faveur en place des espèces, dans toute la région du Boulonnais.

Des relations d'affaires suivies s'étant établies entre leurs associés, les deux sociétés fusionnèrent en 1858 sous la raison sociale « Adam et Cie ». La nouvelle association absorbait en même temps la Banque Fontaine et Lesage de Boulogne-sur-Mer. Elle fit construire un immeuble, 6, rue de l'Écu (devenue rue Victor-Hugo), dans lequel est encore installée une partie des services de la banque actuelle.

Depuis cette époque, la Société « Adam et Cie » a été continuée sous la même raison sociale jusqu'en 1911, date de sa transformation en société anonyme.

Avant de poursuivre l'examen du développement de cette banque, il peut être intéressant de rappeler l'action efficace qu'elle exerça sur le développement de la ville de Boulogne et qui lui valut la profonde estime de ses concitoyens. Mais, bien que favorisant plus spécialement les industries régionales, la banque Adam ne se désintéressa pas des questions d'ordre général. En dehors de l'intérêt immédiat qu'elle a pris à la constitution de certaines grandes affaires, comme celle des chemins de fer de Boulogne à Amiens, qui devait être absorbée par la compagnie des chemins de fer du Nord et en devenir une des lignes les plus importantes, elle eut de nombreuses fois l'occasion d'intervenir pour la défense des intérêts du commerce français.

C'est ainsi qu'elle contribua, par l'intermédiaire de M. Achille Adam, membre de l'Assemblée nationale et de la Chambre des députés, à faire aboutir la loi de 1865, qui nous donna le chèque tel que nous le connaissons, et qu'en 1870 elle reprit, par l'émission de bons de monnaie, le rôle qu'elle avait joué avant 1848, pour atténuer dans la limite de son influence la crise engendrée par la guerre.

En 1906, la Banque Adam et Cie, commença à ouvrir des agences. En 1911, elle en possédait neuf à Montreuil-sur-Mer, Berck, Étaples, Fruges, Hesdin, Saint-Pol-sur-Ternoise (Pas-de-Calais), Rue (Somme) et Paris.

A ce moment, le chiffre croissant des affaires amena les associés à suivre l'exemple de nombreuses maisons de banque et à substituer la forme anonyme à celle en nom collectif.

Cette transformation fut effectuée en 1911. La société anonyme fut constituée au capital de 25 millions sous la raison sociale « Banque Adam », et M. Félix Adam prit la présidence du conseil d'administration.

Pendant la guerre, la Banque Adam fut un des rares établissements qui ne recoururent pas au moratorium. La liquidité et l'importance de sa trésorerie lui permirent non seulement d'effectuer normalement ses paiements, mais encore d'accorder aux commerçants, sous la forme d'escompte ou même d'ouvertures de crédit, le concours nécessité par les événements. De plus, à deux reprises, alors que l'invasion menaçait la région boulonnaise, la banque prit pour les titres qu'elle avait en dépôt des mesures de sauvegarde qui furent très appréciées, les transférant une première fois à Londres et une seconde fois à Poitiers.

Depuis sa transformation en société anonyme, la Banque Adam a considérablement augmenté ses moyens d'action. Elle possède aujourd'hui 86 établissements, dont 37 dans le Pas-de-Calais, 10 dans la Somme, 1 dans le Nord, 6 dans l'Oise, 6 dans la Seine-Inférieure, 16 dans la Vienne, 2 dans l'Indre, 7 dans les Deux-Sèvres et 1 à Paris, 106 boulevard Hausmann et 27, rue de la Pépinière. Devenue le principal actionnaire de la société Gosselin, Huret et Cie qui exploitait une maison de banque à Boulogne depuis 1804 et avait en outre 5 agences et bureaux dans le Boulonnais, elle s'est substituée le 1er août 1924 à cet établissement et en a repris tous les services.

Le capital de la Société anonyme a été porté en 1923 à 40 millions. Cette augmentation était motivée par l'accroissement considérable du chiffre d'affaires de la société, passé de 2 547 636 320 francs en 1912 à 23 769 411 869 francs en 1924.

Félix Adam

Premier Président de la Société anonyme.
Né à Boulogne-sur-Mer le 6 mars 1866.
Mort à Boulogne-sur-Mer le 23 mars 1919.

Conseil d'administration : MM. le baron de Sénevas, président ; Raymond Brutinel, vice-président ; Dufay-Sainte-Claire-Deville, administrateur-délégué ; baron Jean de la Bouillerie, André Desmystère, Pierre Huret, Joseph de Loynes, baron Fernand de Wissocq, marquis d'Ivry, administrateurs.

CRÉDIT FONCIER DE FRANCE

Placé sous la surveillance de l'État, le Crédit Foncier de France est une société par actions, qui emprunte de l'argent d'un côté pour le prêter de l'autre ; il reçoit l'argent des capitalistes qui emploient le montant de leurs épargnes à acquérir les obligations qu'il émet, et prête ces fonds aux propriétaires urbains ou ruraux qui lui accordent hypothèque sur leurs immeubles. C'est pour cette double opération qu'a été créé le Crédit Foncier, dont le prêt hypothécaire offre cette caractéristique d'être un prêt à long terme, remboursable par amortissement.

M. Pierre Laroze

Commandeur de la Légion d'Honneur,
Ancien Député,
Maître des requêtes honoraire au Conseil d'État,
Gouverneur du Crédit Foncier de France.

C'est M. Louis Wolowski qui, vers 1835, importa en France le système du crédit immobilier à long terme qui, en faisant disparaître toutes les difficultés qu'éprouve l'emprunteur à se libérer à courte échéance au moyen du seul produit de son travail, en supprimant les frais résultant d'actes divers ou de renouvellements successifs de la dette, décharge la propriété foncière d'une partie du poids que lui fait porter la dette hypothécaire. Ces avantages, dont l'expérience a prouvé toute l'importance et l'étendue, aurait dû faire accueillir avec empressement la théorie du crédit foncier et les propositions de M. Wolowski.

Ce n'est cependant qu'à la suite de plusieurs années de propagande que le gouvernement fit examiner la question même du crédit foncier. En 1845, un congrès d'agriculteurs, de grands propriétaires et de jurisconsultes fut réuni, qui se préoccupa surtout d'assurer la garantie de la créance du prêteur, tout en lui donnant une mobilité telle qu'elle pût se diviser et se transmettre sans risques et sans frais. C'était la conception de l'obligation foncière intimement liée à celle du prêt à long terme amortissable par annuités.

Au moment même où les résultats de ces travaux et divers autres projets allaient être examinés par les Chambres, éclata la Révolution de 1848.

L'organisation du crédit foncier fut l'objet de nombreux projets déposés devant l'Assemblée nationale, puis devant l'Assemblée législative , toutefois, les conceptions premières furent obscurcies par des combinaisons chimériques qui reposaient presque toutes sur des systèmes de papier-monnaie ; on alla jusqu'à demander la mobilisation du sol par l'émission de 10 milliards de billets hypothécaires, garantis par des immeubles, mais ayant cours forcé. Ces projets furent rejetés sur l'intervention du ministre des Finances, M. Goudchaux.

Le Gouvernement prépara lui-même un projet de loi le ministre de l'Agriculture et du Commerce, M. Dumas, chargea M. J.-B. Josseau de réunir tous les documents nécessaires sur le fonctionnement des institutions de crédit foncier existant à l'étranger et de faire un rapport sur les conditions dans lesquelles un organisme analogue pourrait être créé en France.

A la suite du rapport présenté par M. Josseau, un projet de loi fut déposé par le Gouvernement, le 8 août 1850. Il n'était pas encore venu en discussion, lorsqu'eut lieu le coup d'État du 2 décembre 1851.

Peu après, dès le 28 février 1852, fut signé par le prince-président le décret-loi autorisant la création de sociétés de crédit foncier et favorisant leur établissement par la concession de divers privilèges, mais les assujetissant, en échange, au contrôle du gouvernement.

Immédiatement, M. Wolowski créa, avec le concours d'hommes qui occupaient les plus hautes situations de la banque, de la finance et de l'administration, une société au capital de 25 millions, qui prit le nom de Banque Foncière de Paris ; un décret du 28 mars de la même année autorisa cette société dans les conditions prévues par le décret-loi du 28 février précédent et lui accorda un privilège de vingt-cinq ans pour le ressort de la Cour d'Appel de Paris.

Cour d'entrée du Crédit Foncier

Par contre, la Banque Foncière était placée sous la sur-

veillance du ministre de l'Intérieur, de l'Agriculture et du Commerce, et du ministre des Finances ; le choix du directeur était soumis à l'approbation du ministre de l'Intérieur, de l'Agriculture et du Commerce ; en outre, les statuts devaient être approuvés par décret, le Conseil d'État entendu.

D'autres sociétés se constituèrent sur les mêmes bases ; deux furent autorisées pour les ressorts des cours de Nevers et de Marseille, et d'autres étaient sur le point d'obtenir l'autorisation, lorsque le gouvernement renonça au système de la pluralité des banques foncières. On craignait, en effet, avec raison, que, les conditions de la dette foncière n'étant pas identiques dans toutes les régions, certaines sociétés provinciales n'eussent à éprouver de réelles difficultés, notamment pour le placement des obligations. Au contraire, une banque centrale présenterait de plus sérieuses garanties, jouirait d'un meilleur crédit. Aussi, de même que la Banque de France avait, quelques années auparavant, absorbé les banques d'émission départementales, la Banque Foncière de Paris fut-elle autorisée, par le décret du 10 décembre 1852, à s'incorporer les banques foncières de Nevers et de Marseille et devint, sous le titre de « Crédit Foncier de France », la véritable banque nationale de la propriété immobilière française. Son capital devait être porté à 60 millions.

Jusque-là la société avait été soumise au contrôle de deux ministres ; le ministre de l'Intérieur, de l'Agriculture et du Commerce, et le ministre des Finances ; mais pour lui donner la solidité et la puissance d'action dont elle avait besoin, on songea à la rattacher plus étroitement à l'État, et, par deux décrets des 26 juin et 6 juillet 1854, elle fut réorganisée sur de nouvelles bases qui ont subsisté et sont les suivantes : elle est placée dans les attributions exclusives du ministre des Finances ; son organisation, comme on le verra plus loin, se rapproche de celle de la Banque de France. Cette assimilation se justifiait d'elle-même : le rôle d'établissement régulateur qui est dévolu à la Banque de France en matière de crédit commercial appartient, en effet, au Crédit Foncier de France, en matière de crédit immobilier.

Dès lors les opérations de prêts hypothécaires du Crédit Foncier de France s'accroissent rapidement.

D'autre part, le cadre de ses attributions s'élargit peu à peu ; la loi du 28 mai 1858 substitue le Crédit Foncier à l'État pour les prêts aux propriétaires désireux d'améliorer leurs terres par le drainage ; un décret du 11 janvier 1860 lui permet de consentir des prêts en Algérie ; le 26 mai suivant, une loi spéciale lui donne la place du Comptoir d'Escompte de Paris pour l'escompte des billets hypothécaires reçus par le Sous-Comptoir des Entrepreneurs de bâtiments ; la loi du 6 juillet de la même année l'autorise à consentir des prêts, même sans affectation hypothécaire, aux départements, communes et associations syndicales de propriétaires ; cette autorisation est étendue en 1862 aux établissements publics, hospices, chambres de commerce, fabriques et consistoires, monts-de-piété, etc.

Depuis, la société a fonctionné sans modifications essentielles. Notons cependant qu'en 1882 le Crédit Foncier absorba la « Banque hypothécaire de France », qui s'était constituée sans jouir d'aucun des privilèges que le décret-loi de février 1852 accorde aux seules sociétés autorisées par le Gouvernement. Enfin, par décret du 24 août 1909, le Crédit Foncier a été admis à faire, en Tunisie, des prêts hypothécaires et communaux, et la même autorisation lui a été donnée pour le Maroc, par décret du 17 juillet 1920.

Direction. — Administration.

Les dispositions des décrets des 26 juin et 6 juillet 1854, relatifs à la nouvelle organisation du Crédit Foncier, sont toujours en vigueur ; de leur combinaison avec les statuts, plusieurs fois modifiés depuis cette époque, découlent les règles qui président à la direction et à l'administration de la société.

Le Crédit Foncier est placé sous la surveillance du ministre des Finances.

La direction des affaires de la Société est confiée à un gouverneur, assisté de deux sous-gouverneurs. Le gouverneur et les deux sous-gouverneurs sont nommés par décret du chef de l'État.

Le gouverneur tient de sa nomination par le président de la République des pouvoirs plus étendus que ceux du directeur d'une société anonyme ordinaire ; c'est lui notamment qui préside le conseil d'administration et l'assemblée générale des actionnaires.

Le gouverneur exécute toutes les délibérations prises par le conseil d'administration. Il représente la société vis-à-vis des tiers, fait le recouvrement des créances de la société, signe toutes quittances, effets, mandats.

Les deux sous-gouverneurs sont chargés de remplir les fonctions qui leur sont déléguées par le gouverneur, et exercent celles de gouverneur, en cas d'absence, vacance ou maladie.

Le conseil d'administration se compose du gouverneur, des deux sous-gouverneurs, des administrateurs et des censeurs.

Les administrateurs sont au nombre de vingt au moins et de vingt-trois au plus. Ils sont nommés pour cinq ans par l'assemblée générale des actionnaires ; trois d'entre eux doivent être choisis parmi les trésoriers-payeurs généraux.

Le gouverneur préside le conseil ; en cas de partage, sa voix est prépondérante.

Le Conseil délibère sur les affaires de la société autres que celles réservées exclusivement au gouverneur, notamment sur les comptes annuels.

Les censeurs sont au nombre de trois, élus pour trois ans par l'assemblée générale des actionnaires ; ils veillent à l'exécution des statuts ; ils assistent aux délibérations du Conseil avec voix consultative ; ils examinent et vérifient toutes les écritures.

L'assemblée générale des actionnaires se compose des deux cents plus forts actionnaires. Elle se réunit de droit chaque année dans le courant du mois d'avril. L'assemblée est présidée par le gouverneur.

Elle entend le rapport du gouverneur sur la situation des affaires sociales et, s'il y a lieu, les observations des censeurs ; elle approuve notamment, ou rejette, les comptes et fixe le montant du dividende.

Les services du Crédit Foncier sont centralisés à Paris. Toutefois, dans les départements, la société est représentée : pour les demandes de prêts, par des directeurs départementaux, et pour les opérations de trésorerie, par les trésoriers-payeurs généraux et les receveurs particuliers des finances.

Capital social.

D'après l'article 4 des statuts, le capital social du Crédit Foncier doit être maintenu dans la proportion du cinquantième au moins du capital réalisé par l'émission des obligations.

Fixé à l'origine, en 1852, à 25 millions, il a été augmenté à diverses reprises ; il fut successivement porté en 1853 à 60 millions, dont la totalité ne fut réalisée qu'en 1862, puis en 1869 à 90 millions immédiatement souscrits ; en 1877, à 130 millions réalisés la même année ; en 1882, il fut fixé à 155 millions entièrement versés, mais ce chiffre pouvait être porté à 200 millions ; le capital réalisé fut élevé à 170 500 000 francs en 1888, 200 millions en 1901. En 1912, le capital social fut porté à 225 millions, et en 1914 à 250 millions. Depuis, il s'est encore accru de 50 millions, qui ont été réalisés, pour 12 millions et demi en 1917 et pour le surplus en 1921.

Ce capital de 300 millions de francs est représenté par 600 000 actions de 500 francs entièrement libérées et toutes nominatives.

Réserves. — Provisions.

Conformément à l'article 89 de ses statuts, le Crédit Foncier doit prélever, chaque année, sur les bénéfices disponibles après la distribution d'un premier dividende de 5 p. 100 du capital versé sur les actions, une somme qui ne peut être inférieure à 5 p. 100 ni excéder 20 p. 100 de ce surplus, pour être affectée au fonds de réserve obligatoire.

Mais ce fonds de réserve n'est pas le seul qui soit constitué. Il en est d'autres plus importants, comme la provision ordinaire qui a pour objet d'assurer le jeu régulier de l'amortissement des emprunts et comme la provision extraordinaire destinée à parer au danger des remboursements anticipés.

Enfin d'autres réserves ayant des affectations spéciales, mais dont l'importance est beaucoup moindre, ont été également formées.

Au 31 décembre 1924, la situation était la suivante :

Réserve obligatoire........	24 670 000 francs.
Provisions pour l'amortissement des emprunts :	
Ordinaires................	263 786 000 francs.
Extraordinaires...........	158 829 000 —
Réserves diverses..........	174 105 000 —
Ensemble des réserves......	621 390 000 francs.

Prêts hypothécaires.

Les prêts hypothécaires constituent la principale opération du Crédit Foncier.

Aux termes de ses statuts et de sa législation spéciale, plusieurs règles très sages s'imposent au Crédit Foncier en ce qui concerne la réalisation des prêts hypothécaires.

La société ne peut jamais prêter qu'en première hypothèque ; elle doit donc se faire consentir antériorité par les autres créanciers hypothécaires inscrits ; elle peut, d'autre part, recourir grâce à une procédure spéciale, rapide et peu coûteuse, à la purge des hypothèques légales non inscrites.

Les immeubles doivent donner un revenu durable et certain, et ce revenu doit être au moins égal au montant de l'annuité, c'est-à-dire à la somme annuelle à payer pour le service de l'intérêt et de l'amortissement du prêt

Nul prêt ne peut excéder la moitié de la valeur de l'immeuble hypothéqué ; cette quotité est même réduite au tiers pour les vignes, les bois et les plantations ; les bâtiments des usines ne sont estimés qu'abstraction faite de leur destination industrielle ; enfin les théâtres, mines et carrières ne sont pas admis au bénéfice des prêts.

D'autre part, le décret du 28 février 1852 et la loi du 10 juin 1853 ont investi le Crédit Foncier de certains avantages particuliers qui ont pour objet d'assurer la sûreté et le recouvrement de ses prêts. Outre la faculté qu'il possède de purger les hypothèques légales des mineurs, des interdits et des femmes mariées, lorsque ces hypothèques ne sont pas inscrites, le Crédit Foncier peut, en cas de non-paiement des annuités à leurs échéances, mettre sous séquestre les biens hypothéqués, les administrer lui-même et se payer directement sur les revenus. Cette importante disposition est également profitable aux emprunteurs, à qui elle évite la mesure extrême de l'expropriation. Aussi rares sont les cas où le Crédit Foncier fait procéder à la vente des immeubles. S'il est contraint d'y recourir cependant, il exerce ses poursuites par une procédure très simplifiée, et il touche par provision sur le prix de l'adjudication le montant du prêt, sans être assujetti aux longues formalités de l'ordre judiciaire. Enfin ses inscriptions hypothécaires ne sont pas soumises au renouvellement décennal.

L'ensemble de ces règles assurent aux prêts hypothécaires du Crédit Foncier une sécurité absolue, dont bénéficient les obligations émises par lui en représentation de ses prêts.

Le taux de l'intérêt des prêts hypothécaires, fixé par le conseil d'administration, est calculé, d'après une relation constante, sur le taux de revient des obligations en émission au moment de la fixation du taux d'intérêt des prêts. Ce taux, influencé par les conditions économiques du pays, a nécessairement beaucoup varié depuis l'origine de l'institution. Le premier prêt réalisé en 1852 avait été consenti à 4,85 p. 100. Toutefois, jusqu'à la dernière guerre, les écarts furent relativement faibles, puisque l'intérêt des prêts n'avait jamais dépassé 5,60 p. 100 (5 francs d'intérêt et 0 fr. 60 pour commission), — maximum atteint de 1855 à 1856 et de 1861 à 1879, — et était descendu au plus bas à 4 p. 100 net, en 1895 ; de 1899 à 1907, le taux de l'intérêt s'était relevé à 4,30 p. 100 et s'était maintenu à ce chiffre de 1909 à 1912. En juillet 1914, les prêts étaient réalisés à 4,85 p. 100. Depuis, les événements ont amené un renchérissement inouï du loyer de l'argent, et l'intérêt des prêts, qui a atteint un moment le taux de 8,25 p. 100, est actuellement fixé à 8 p. 100.

Aux termes des statuts, les prêts sont réalisés soit en numéraire, soit en obligations foncières ou lettres de gage. Ces deux méthodes ont été successivement employées : jusqu'en 1857, les prêts furent exclusivement remis en espèces, et de 1857 à 1877, soit en espèces et en lettres de gage, soit uniquement en lettres de gage. Dans ce dernier cas, l'emprunteur recevait des titres qu'il lui appartenait de négocier en bourse. Il était ainsi exposé à subir, en cas de baisse au moment de la négociation, une perte sur le montant de son prêt. Il est vrai, par contre, qu'il avait la faculté

Grand Salon de l'hôtel de la Place Vendôme

Salle du Conseil d'Administration

de se libérer en remettant des lettres de gage appartenant à l'émission indiquée par son contrat de prêt, et que le Crédit Foncier était tenu de reprendre au pair, quel que fût leur cours. Mais cette méthode ne se prêtait guère au développement de l'institution, les emprunteurs préférant les prêts en argent. Aussi a-t-elle été abandonnée en 1878 ; et, depuis lors, le Crédit Foncier n'a plus réalisé de prêts qu'en espèces ; comme contre-partie, les remboursements anticipés ne peuvent plus avoir lieu qu'en numéraire.

A l'origine, le Crédit Foncier n'était autorisé à faire que des prêts à long terme amortissables dans un délai de dix ans au moins, de cinquante ans au plus ; ce maximum fut plus tard porté à soixante, puis à soixante-quinze ans. Le décret du 6 juillet 1854, notamment en vue de permettre à la société de faire des opérations pendant les périodes de crise, au cours desquelles le taux de l'intérêt est forcément élevé, l'a autorisé à effectuer des prêts à court terme et sans amortissement, à l'aide des fonds provenant de la réalisation de son capital social et de ses bénéfices. Ces prêts ont une durée qui varie de un à neuf ans ; l'emprunteur ne peut se libérer par anticipation, et le capital est remboursable en une seule fois à l'expiration du délai.

Mais les prêts à long terme forment l'attribution spéciale, caractéristique du Crédit Foncier, et constituent la grosse masse de ses opérations hypothécaires. Ces prêts sont remboursables au moyen du payement de sommes annuelles fixes, dites annuités, qui comprennent l'intérêt au taux convenu de la somme empruntée, et un amortissement qui éteint la dette dans un délai de dix à soixante-quinze ans suivant la combinaison choisie. Cet amortissement venant à chaque versement réduire le capital de la dette, la partie de l'annuité correspondant à l'intérêt de ce capital décroît avec lui, tandis que la partie qui constitue l'amortissement croît chaque année ; si l'emprunteur exécute le contrat dans son économie primitive, s'il paye régulièrement les annuités convenues, il voit, par suite de ces payements, le capital de sa dette diminuer, suivant une progression faible dans les premières années du prêt, plus rapide ensuite.

C'est la particularité la plus essentielle en même temps que le grand avantage des prêts consentis par le Crédit Foncier. On conçoit, en effet, qu'un propriétaire foncier empruntant pour réaliser des améliorations importantes dans ses propriétés : constructions, drainages, irrigations, achat de cheptel,... ne puisse récupérer que lentement, année par année, le capital engagé. Le Crédit Foncier, en lui donnant la faculté de s'acquitter au fur et à mesure de ses rentrées, lui permet donc de se libérer peu à peu d'une façon normale, sans avoir à se préoccuper de l'échéance de la dette, puisque le capital n'est jamais exigible et sans s'obérer d'un autre côté.

Ainsi le Crédit Foncier, et c'est la raison d'être de son institution, facilite à l'emprunteur l'extinction de sa dette. Celui-ci, en effet, en payant chaque année une somme qui est sensiblement celle du taux de l'intérêt, se libère peu à peu, et, tant que les annuités sont payées régulièrement, il ne peut lui être demandé ni un intérêt plus élevé, quelle que soit la situation générale du loyer des capitaux, ni un amortissement plus rapide que celui qui a été prévu, ni la restitution du capital emprunté.

Mais l'emprunteur peut aussi, si des ressources nouvelles lui surviennent, si ses convenances le lui conseillent, rembourser par anticipation la portion du capital qu'il doit encore, ou même effectuer des remboursements partiels qui déterminent une diminution correspondante dans le chiffre des annuités.

Ainsi, dette progressivement amortissable, sans être jamais exigible tout en restant remboursable même partiellement, tels sont les caractères principaux des emprunts hypothécaires à long terme contractés auprès du Crédit Foncier.

Bien entendu, plus la durée de l'amortissement est courte, plus l'annuité est élevée ; les annuités à payer pour rembourser un capital de 100 francs, au taux d'intérêt de 8 p. 100, actuellement pratiqué par le Crédit Foncier, sont les suivantes :

Pour une durée de	10 ans........	14,716 p. 100
—	20 ans........	10,105 —
—	30 ans........	8,840 —
—	40 ans........	8,363 —
—	50 ans........	8,162 —
—	60 ans........	8,073 —
—	75 ans........	8,022 —

En dehors des prêts hypothécaires à long terme et à court terme, le Crédit Foncier consent encore des ouvertures de crédit hypothécaire avec compte courant, dans les mêmes limites et avec les mêmes garanties que les prêts hypothécaires. Ces ouvertures de crédit sont consenties pour une période de neuf années au maximum, mais peuvent comporter une clause de tacite reconduction.

Façade de l'hôtel de la Place Vendôme

Les sommes avancées sont productives d'intérêts qui varient en même temps que le taux des prêts hypothécaires ; ils sont calculés à ce même taux majoré actuellement (décembre 1924) de 1,45 p. 100.

Au 31 décembre 1924, le montant des prêts hypothécaires réalisés par le Crédit Foncier depuis l'origine s'élève à la somme de 7 939 953 000 francs, sur lesquels il reste dû à cette date 2 825 011 000 francs.

Prêts communaux.

Le Crédit Foncier n'avait, à l'origine, d'autres attributions que les prêts hypothécaires ; mais le système d'amortissement par annuités à long terme fut étendu, quelques années après, à de nouvelles et importantes opérations : aux emprunts contractés par les départements, communes, associations syndicales de propriétaires, hospices, chambres de commerce et autres établissements publics.

Ces emprunts sont en effet destinés à faire face à des travaux publics, tels que constructions de routes et de chemins, d'écoles, d'abattoirs, etc., travaux d'assainissement et d'embellissement des villes, de desséchement de marais, d'endiguement des rivières et torrents, etc., tous travaux dont d'ailleurs le nombre et l'importance augmentent en même temps que se développent les besoins d'instruction populaire, d'hygiène, de facilité des communications, et qui, souvent très onéreux pour les contribuables, ont pour résultat des améliorations dont bénéficient en grande partie les générations à venir.

Le système du remboursement par annuités à long terme, qui est la caractéristique des prêts du Crédit Foncier, sembla donc convenir tout particulièrement pour ce genre d'opérations ; aussi le Crédit Foncier obtint-il en 1860 l'autorisation de prêter aux départements, communes et associations syndicales de propriétaires, puis en 1862 de prêter aux hospices, chambres de commerce et autres établissements publics.

Il importe de remarquer que la plupart des travaux publics ayant pour conséquence plus ou moins directe d'amé-

liorer les conditions d'exploitation de la propriété foncière, d'accroître le revenu et, par suite, la valeur des immeubles urbains ou ruraux, la nouvelle attribution du Crédit Foncier ne l'éloignait pas de son but primitif.

Ces prêts, dits prêts communaux, peuvent être faits même sans garantie hypothécaire, et c'est, en fait, la règle générale, Les créances du Crédit Foncier jouissent cependant des plus complètes garanties basées sur les diverses autorisations administratives qui sont nécessaires pour la réalisation des emprunts des établissements publics ; autorisations qui, d'ailleurs, varient avec les diverses catégories d'emprunteurs, avec l'importance de la somme empruntée et de la dette antérieure, avec le délai de l'amortissement, avec les ressources destinées à assurer le service des annuités, etc., et dont le Crédit Foncier se réserve de vérifier la régularité. En outre, dans le cas où l'emprunteur ne tient pas ses engagements, ne paye pas régulièrement les annuités convenues, la société peut, au besoin, s'adresser au gouvernement, qui tient de la loi le pouvoir d'imposer, dans des conditions déterminées, le payement des dettes exigibles de tous les établissements publics.

Les prêts communaux ont rapidement pris une place importante parmi les opérations du Crédit Foncier. La rapidité avec laquelle sont examinés les dossiers des demandes, les facilités diverses accordées notamment pour la réalisation des fonds, pour les remboursements anticipés, assurent à la société un nombre important et toujours croissant d'opérations.

Au 31 décembre 1924, le montant des prêts aux départements, communes et établissements publics réalisés par le Crédit Foncier depuis l'origine s'élève à la somme de 9 601 536 000 francs, sur lesquels il reste dû à cette date 6 205 328 000 francs.

Obligations.

Le Crédit Foncier se procure les fonds nécessaires pour ses opérations de prêts en émettant des obligations qui sont, comme les prêts, de deux sortes : foncières ou communales. Les premières sont spécialement garanties par l'ensemble des créances hypothécaires de la société ; les secondes, par l'ensemble des créances sur les départements, communes et établissements publics. Le montant des obligations émises ne peut dépasser le montant des engagements des emprunteurs ; les titres en circulation doivent toujours, d'après la loi, être gagés par des créances au moins équivalentes.

En outre, les obligations ont pour garantie commune le capital social et l'ensemble des réserves et provisions.

Aussi les obligations du Crédit Foncier sont-elles désignées par la loi, au même titre que les rentes de l'État, pour l'emploi des fonds des incapables et des communes. Comme la rente, elles sont insaisissables. Enfin la loi du 25 juin 1920 autorise les titulaires de titres nominatifs d'obligations foncières ou communales à obtenir, sous certaines conditions, le remboursement de la moitié de l'impôt sur le revenu des capitaux mobiliers.

Les obligations sont appelées au remboursement par voie de tirage au sort. En outre, en vertu de sa législation spéciale, le Crédit Foncier peut, avec l'autorisation du gouvernement, créer des obligations à lots.

A chaque émission, une roue est construite pour renfermer les numéros de toutes les obligations de l'emprunt. La « mise en roue », la conservation de ses appareils et les tirages au sort qui ont lieu en séances publiques sont entourés de précautions minutieuses qui ont toujours assuré la parfaite régularité de ces opérations.

Enfin, pour faciliter le placement de ses obligations parmi la petite épargne, le Crédit Foncier a généralement réservé, dans chacune de ses émissions, un certain nombre de titres payables par versements échelonnés. Ces titres provisoires sont échangés, lors du dernier versement, contre des titres définitifs.

La sécurité de ces obligations, les facilités de payement offertes aux souscripteurs et l'attrait des lots ont contribué à la grande diffusion des titres du Crédit Foncier. Si, malgré tout, ces obligations sont influencées par les variations du loyer de l'argent, du moins leur parfait classement les met-il à l'abri des brusques variations de cours, qui, notamment dans ces dernières années, ont si fréquemment agité le marché des valeurs.

Le montant des obligations, foncières et communales, en circulation au 31 décembre 1924, s'élève, déduction faite des versements différés et des primes à amortir, à la somme de 8 046 363 000 francs.

Autres opérations.

En dehors des prêts hypothécaires et des prêts communaux qui sont sa fonction principale, le Crédit Foncier est autorisé à recevoir des dépôts de fonds en compte courant, à concurrence du montant de son capital social.

Il reçoit également en dépôt des valeurs mobilières de toute nature, et il fait, pour le compte de ses déposants et de ses titulaires de comptes courants, toutes les opérations qui leur sont nécessaires. Il consent notamment sur ses obligations, au taux des avances de la Banque de France, sans aucune commission, des avances simples ou en compte courant.

Enfin il met à la disposition du public, dans les conditions les plus avantageuses, des coffres-forts ou compartiments de coffres-forts, munis des tout derniers perfectionnements.

Grand escalier
conduisant a la salle du conseil

LE CRÉDIT LYONNAIS

Dès le XVIe siècle, la ville de Lyon devint, en raison de sa situation commerciale prépondérante, consacrée par ses quatre foires annuelles, une des places de change les plus importantes de l'Europe ; après un déclin momentané au XVIIIe siècle, Lyon a connu de nouveau une grande prospérité grâce au développement de l'industrie et particulièrement de l'industrie de la soie ; à partir de 1850, Lyon commença avec Londres, pour la conquête du marché international des soies, une lutte qui se termina victorieusement vers 1860. Bientôt après, la banque lyonnaise allait prendre un nouvel essor sous l'influence d'une éminente personnalité, Henri Germain, qui fonda le Crédit Lyonnais, le 6 juillet 1863, avec le concours de financiers et de commerçants lyonnais et genevois.

Henri Germain, qui a présidé jusqu'à sa mort (en 1905) aux destinées du Crédit Lyonnais, s'était préparé à l'œuvre qu'il a si heureusement réalisée par une étude attentive des conditions économiques nées de l'avènement de la grande industrie et de la création des chemins de fer. Ayant assisté à la crise de 1848, il s'était rendu compte du rôle capital que

Siège Social du Crédit Lyonnais

devait jouer le crédit dans l'organisation et l'équilibre des facteurs nouveaux de la vie économique moderne ; il avait suivi avec une très vive attention les progrès des premiers établissements de crédit en Angleterre, et c'est sur les données de l'expérience qu'il entreprit la constitution du Crédit Lyonnais.

La première notice, distribuée au public lors de la fondation du Crédit Lyonnais, indique très nettement la politique que cet Établissement entendait suivre ; constatant que les commerçants et les industriels comme les particuliers conservaient par devers eux, en vue de faire face à des paiements journaliers, des quantités importantes de numéraire qui leur imposaient des frais de caisse et les exposaient à des risques de vol, d'incendie et de perte, le Crédit Lyonnais se proposait de grouper ce numéraire flottant pour en tirer emploi dans l'intérêt du commerce et de l'industrie ; à cet effet, il assumait le service de caisse des clients ayant constitué un dépôt de fonds, et il offrait de servir un intérêt sur ces dépôts dont le montant atteignit rapidement des chiffres importants.

Grâce à cette nouvelle conception du rôle de la banque, les commerçants et les industriels ne sont plus seuls à utiliser les services des banques, auxquels ont désormais recours les capitalistes même les plus modestes, y compris notamment ceux qui, autrefois, ne connaissaient guère que les placements immobiliers et qui, maintenant, sont familiarisés avec les opérations de banque et les placements mobiliers les plus variés ; cette évolution n'est pas due seulement à l'accroissement et à la diffusion de la fortune mobilière, mais aussi et surtout au fait que, conformément au plan tracé par Henri Germain, l'activité bancaire a été mise au service de tous.

Alors que les anciennes banques avaient trop longtemps, en se contentant de la clientèle de quelques gros négociants et industriels de leur région, lié leur propre fortune à la prospérité de telle ou telle industrie et ne pouvaient, en cas de crise dans cette catégorie d'affaires, apporter aux entreprises locales les facilités qui auraient permis à ces entreprises d'attendre des temps meilleurs, l'établissement de crédit se trouve, grâce à ses agences et bureaux disséminés sur toute l'étendue du territoire national, soustrait aux crises locales ; il peut ainsi contribuer à établir une sorte de solidarité entre les diverses régions et les différentes industries du pays.

Dès le lendemain de sa fondation, le Crédit Lyonnais commença à essaimer en créant des agences et bureaux, dont le nombre s'accrut rapidement : 110 en 1882, 189 en 1899, 314 en 1910, 415 en 1914 et plus de 700 en 1924.

En outre, d'importantes agences ont été créées à l'étranger, notamment à Londres, à Bruxelles, à Genève, en Espagne, en Égypte, en Turquie, etc.

Le capital social, fixé à l'origine à 20 millions de francs, fut, par suite d'augmentations successives, dont la dernière remonte à 1900, élevé à 250 millions de francs entièrement versés ; les réserves se sont progressivement accrues et atteignent, en 1924, 225 millions de francs. Les amortissements, largement pratiqués dès le début, augmentent encore la garantie offerte par le Crédit Lyonnais à ceux qui traitent avec lui.

Ses puissants moyens d'action lui ont permis de donner au commerce et à l'industrie le plus large concours, notamment sous la forme d'escompte de papier commercial bancable, d'avances en comptes courants, de placements d'obligations de sociétés industrielles, etc.

Le développement des opérations du Crédit Lyonnais

Siège Central du Crédit Lyonnais
(Façade sur le boulevard des Italiens, à Paris)

ressort clairement de l'examen des chiffres de ses bilans, dont voici un résumé à diverses dates :

Principaux chapitres des bilans du Crédit Lyonnais de 1863 à 1923.

	1863.	1879.	1899.	1913.	1923.
	En millions de francs.				
Total du bilan au 31 décembre	35,2 (1)	544,4 (2)	1 514,5	2 834,1	6 028,6
Actif.					
Espèces en caisse et dans les banques .	1,0	52,3	139,9	174,4	543,1
Portefeuille........	5,8	126,5	626,1	1 518,0	4 088,1
Avances sur garanties et reports	5,3	160,7	271,9	353,9	309,2
Comptes courants...	9,6	86,6	435,7	740,3	1 006,6
Passif.					
Dépôts et bons à vue.	6,4	118,5	433,6	913,0	2 025,3
Comptes courants créditeurs........	3,5	113,4	603,8	1.269,7	3 264,1
Capital social	20,0	100,0	200,0	250,0	250,0
Réserves et bénéfices reportés	»	24,2	61,3	170,3	224,6
Bénéfices de l'exercice............	0,2	14,8	28,7	41,7	42,0

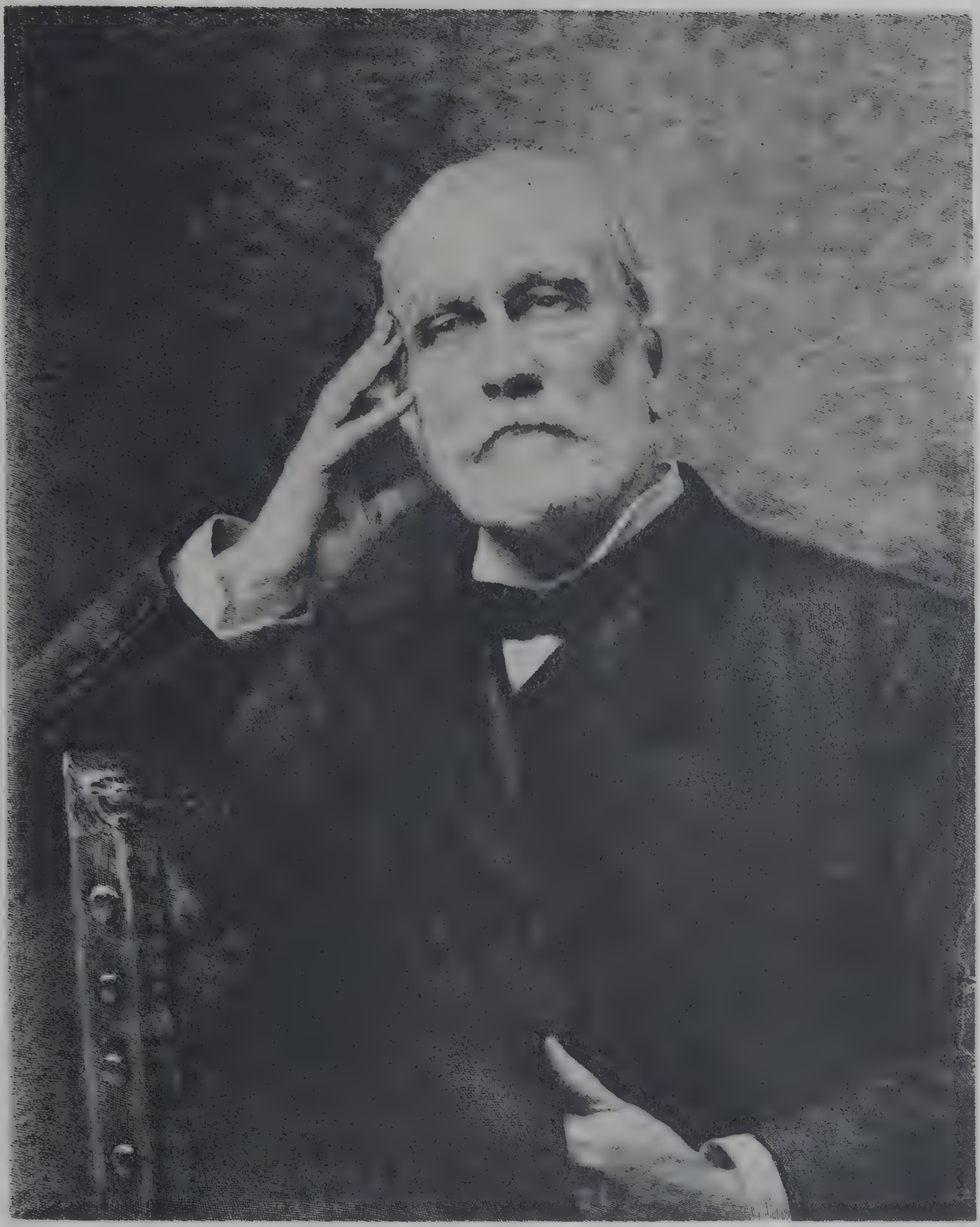
(1) Y compris 12 millions de capital non versé.
(2) Y compris 50 millions de capital non versé.

L'essor pris par le Crédit Lyonnais montre à quels besoins répondait l'initiative de son fondateur ; grâce aux méthodes suivies, méthodes qui furent et qui demeurent constamment subordonnées à l'examen des faits, le Crédit Lyonnais a vu l'importance de ses affaires s'accroître d'une manière presque ininterrompue ; ses progrès n'ont été que momentanément ralentis par les crises qui ont, à diverses reprises, frappé la vie économique de la France, car la prudence et l'expérience de son Conseil d'administration l'ont toujours gardé des entraînements inconsidérés qui sont parfois la rançon du succès.

Cette revue rapide de l'activité du Crédit Lyonnais serait incomplète si nous omettions de souligner le concours très important prêté par cet Établissement à la Trésorerie de l'État, notamment pendant les années difficiles que la France a traversées depuis 1914 : une très forte proportion des emprunts qui ont permis de conduire la guerre jusqu'à la victoire comme aussi de ceux qui ont eu pour objet la reconstitution des régions libérées ont été souscrits aux guichets du Crédit Lyonnais par ses clients, en même temps que de nombreuses émissions d'obligations de sociétés industrielles ayant servi à l'amélioration et au développement de l'outillage économique du pays.

Les installations matérielles des Sièges et agences du Crédit Lyonnais ont été réalisées de façon à offrir à la clientèle le maximum de commodité joint à une entière sécurité contre les risques de toute nature susceptibles de menacer les titres et les fonds. De plus, elles ont été disposées de manière à faciliter la tâche des employés, grâce à une organisation méthodique du travail.

Rien de plus probant à cet égard que la visite du magnifique immeuble qu'occupe à Paris le Siège Central. Outre le rez-de-chaussée, dont la superficie atteint un hectare, l'édifice comprend 5 étages au-dessus du sol et 4 au-dessous.



HENRI GERMAIN

Fondateur du Crédit Lyonnais.

Les principaux services en rapports avec le public sont distribués autour de trois vastes halls ; la longueur totale des guichets affectés aux opérations des clients est de près de 300 mètres ; on n'y voit nul grillage ; tout s'y passe au grand jour. Suivant une règle adoptée dans toute la maison, les divers bureaux ne sont séparés que par des cloisons vitrées. Des appareils automatiques relient les services entre eux et assurent la transmission rapide et discrète des divers documents. L'immeuble est entièrement construit en matériaux incombustibles et aucune conduite de gaz n'y pénètre.

Le service de location des coffres-forts est l'un des plus appréciés de la clientèle, à laquelle il donne la plus entière sécurité ; non seulement chaque coffre, entièrement blindé, offre par lui-même une parfaite protection contre le vol et l'incendie, mais en outre les salles des coffres forment un ensemble complètement isolé, entouré de murs en béton armé et séparé des murs extérieurs de la construction par des chemins de ronde qui permettent d'exercer une surveillance constante ; des trois portes blindées qui y donnent accès, deux ne peuvent être ouvertes que de l'intérieur et la troisième, dont la serrure est munie d'un mécanisme à horloge, ne peut être ouverte de l'extérieur qu'aux heures déterminées ; pendant toute la nuit, l'entrée des salles de coffre est absolument impossible pour qui que ce soit. Des locaux offrant les mêmes garanties de sécurité sont affectés à la conservation des valeurs mobilières déposées par la clientèle.

On ne saurait passer sous silence les diverses institutions créées par le Crédit Lyonnais au profit de ses employés des deux sexes. Indépendamment des congés annuels avec traitement payé, le Crédit Lyonnais accorde à son personnel des congés avec traitement payé dans le cas de mariage, d'accouchement, de maladie ; il favorise la natalité à la fois en donnant des gratifications spéciales au moment de la naissance et en accordant aux employés chargés de famille des allocations dont l'importance va en croissant avec le nombre des enfants.

Afin de développer l'instruction générale et professionnelle de ses employés, il a organisé au Siège Central des cours d'adultes ; il a créé et entretient dans les écoles de commerce des bourses réservées aux enfants de ses employés.

Un service de consultations médicales gratuites fonctionne au Siège Central ; la « Société des Amis des Employés du Crédit Lyonnais », subventionnée par l'Établissement, s'occupe de l'organisation de colonies de vacances pour les enfants du personnel, de la maison de repos de La Baule pour les dames employées, de la prévoyance maternelle, des sanatoriums, etc. Enfin une caisse de retraites, gérée par un comité nommé en partie par l'administration et en partie par le personnel, et alimentée à la fois par des versements des employés proportionnellement à leur traitement et par des versements de l'Établissement, permet de servir des pensions de retraites aux employés ayant cessé leurs fonctions, ainsi que des pensions aux veuves et aux orphelins des employés morts en activité de service ou titulaires d'une pension de retraite.

Rotonde et hall des titres du Siège Central

SOCIÉTÉ GÉNÉRALE

pour favoriser le développement du commerce et de l'industrie en France

La Société Générale va entrer dans sa soixante-deuxième année d'existence. Elle fut fondée, en effet, le 4 mai 1864. Son premier conseil d'administration fut présidé par M. Joseph-Eugène Schneider, Président du Corps Législatif, régent de la Banque de France, maître de forges. M. André Homberg, ancien inspecteur des finances, préside depuis 1923 ce conseil, dont M. Guernaut, ancien sous-gouverneur de la Banque de France, est président honoraire.

M. Adrien Delahante a été le premier directeur de la Société Générale. M. Joseph Simon, ancien inspecteur des finances, est actuellement directeur général.

Dès sa création, la Société Générale manifesta une activité qui, depuis lors, ne s'est jamais ralentie.

Les causes profondes de cette prospérité doivent être recherchées dans la préoccupation des fondateurs et de leurs successeurs de doter le nouvel établissement de moyens assez puissants pour lui permettre d'être constamment et étroitement adapté aux besoins les plus divers des capitalistes et des commerçants.

De là l'importance du capital social placé dans l'entreprise et qui s'élevait primitivement à 120 millions.

Si l'on songe qu'en 1921 la Société avait près de 5 milliards de dépôts et que son activité s'exerçait dans toutes les parties du monde, on peut mesurer le chemin parcouru.

Les étapes en sont marquées par les augmentations successives du capital, qui atteint aujourd'hui 500 millions.

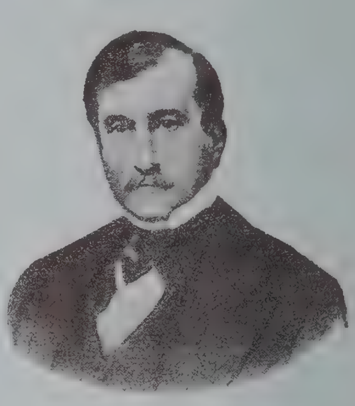
Dès 1899, une augmentation de 40 millions avait été décidée et immédiatement réalisée. En 1903, nouvel accroissement de 40 millions, puis en 1905 de 50 et en 1906 de 50 autres. Deux autres augmentations, de 100 millions chacune en 1909 et 1912, portèrent enfin le capital à sa valeur actuelle.

En même temps qu'elle affermissait ainsi ses moyens d'action, la Société Générale rendait chaque jour plus souples et plus variées les formes de crédit mises à la disposition de sa clientèle. Modernisant les procédés qui permettent aux institutions bancaires d'activer la circulation des marchandises et des capitaux, elle parvint rapidement à se créer parmi les grands établissements européens une place privilégiée.

SIÈGE SOCIAL DE LA SOCIÉTÉ GÉNÉRALE
29, Boulevard Haussmann, à Paris.

Ouvrant des comptes de dépôts ou comptes de chèques à vue, des comptes courants divers plus spécialement réservés à la clientèle commerciale, recevant des dépôts à échéance fixe pour une durée variant d'un à trois ans, faisant exécuter pour le compte de sa clientèle tous achats et ventes de valeurs, participant aux emprunts nationaux et aux émissions de titres des sociétés, effectuant toutes les opérations de régularisation des titres, consentant des avances sur titres ou sur marchandises, recevant à l'escompte ou à l'encaissement les effets de commerce, la Société parcourt le cycle entier des opérations bancaires possibles pour le développement de l'industrie et du commerce en France.

On conçoit qu'une pareille extension des affaires, une variété aussi grande des procédés employés aient déterminé toute une organisation matérielle, strictement adaptée à l'objectif poursuivi. Le siège social à Paris, avec ses annexes de la rue Édouard-VII, du Trocadéro et de la Bourse, renferme les divers éléments qui constituent la vie de la Société.



ADRIEN DELAHANTE
Premier directeur
de la Société Générale (1864).

Les titres confiés par la clientèle à la Société Générale sont gardés dans une tour blindée, où sur huit étages s'alignent les alvéoles renfermant les précieux papiers. Les chambres-fortes sont disposées autour d'un escalier central, et l'on ne peut accéder à cette tour, unique en France, que par un seul couloir défendu par plusieurs portes de fer. Sur la toiture vitrée de la tour se referme, la nuit, une seconde toiture roulante en métal et ciment armé.

Tout a été combiné pour mettre à l'abri des incendies cet important dépôt. La pierre, le fer, le verre sont les seuls matériaux employés dans sa construction.

On retrouve le souci de la préservation des documents qui sont confiés à la Société dans la façon dont elle a fait aménager ses salles de coffres-forts. Nul ne peut y accéder sans passer par une porte ronde blindée.

La Société Générale dispose actuellement d'un réseau très complet de succursales, agences, bureaux, qui lui permet de suivre les manifestations de la vie économique, non seulement à Paris, en France et dans l'Afrique du Nord, mais sur les points du globe les plus éloignés.

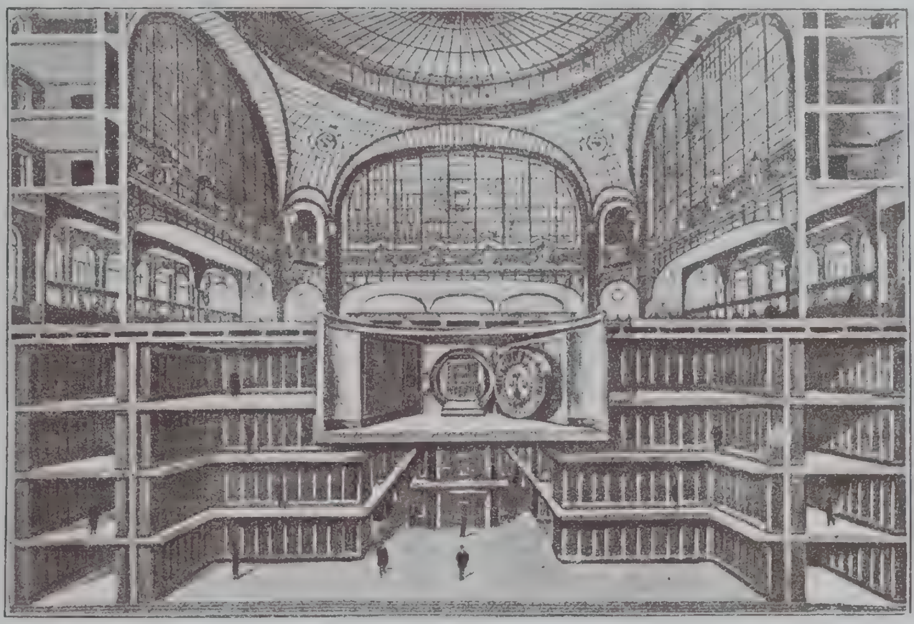
Fortement installée à Londres avec son importante agence de la Cité et son bureau annexe de Regent Street, la Société Générale a su également prendre une place importante en Espagne par sa filiale la Société Générale de Banque pour l'étranger et les colonies, en Belgique par la Société Française de Banque et de Dépôts avec ses bureaux de Bruxelles, Ostende, et Anvers, en Syrie avec la Banque Française de Syrie, qui a des agences à Beyrouth, Damas, Alep, Mersine et Adana. La Société Générale Alsacienne de Banque, dont les quinze succursales sont réparties sur l'ensemble du territoire d'Alsace et de Lorraine, a pris pied dans le grand-duché de Luxembourg

JOSEPH-EUGÈNE SCHNEIDER

Premier président du Conseil de la Société Générale (1864),
Vice-Président du Corps législatif.

et dans l'Allemagne occupée, en ouvrant onze nouveaux guichets dans les principales localités.

Pour la continuité d'un tel effort, la Société a besoin d'un personnel nombreux, bien adapté à sa besogne et en qui elle puisse avoir la confiance qu'exige l'importance des intérêts dont elle a la garde. Une véritable armée de collaborateurs de tous ordres pourvoit aux divers services. Pour leur bien-être et la sécurité de leur avenir, la Société a fondé une Caisse de Prévoyance et un Service de Retraites. Des allocations de famille, des restaurants à bon marché complètent ces institutions d'assistance patronale. La Société Générale a également organisé des cours gratuits de sténo-dactylographie, de langues vivantes, de comptabilité, d'économie politique et de banque.



INSTALLATION DES COFFRES-FORTS

Une reproduction détaillée de la porte ronde figure dans l'étude sur la « Société Fichet ».

Soucieuse de l'avenir des familles de ses employés, elle distribue aux enfants des bourses d'études dans les grandes écoles industrielles et professionnelles.

Pour les malades et les faibles, des lits ont été fondés dans les sanatoriums, pouponnières, maisons de convalescence et de repos.

Enfin la Société a fondé et suit avec intérêt le développement d'un Club Athlétique, qui comprend, à côté des groupements de sports, une section de préparation militaire.

Telles sont, dans leurs grandes lignes, l'histoire et l'organisation actuelle du puissant et prospère établissement de crédit qu'est la Société Générale.

SOCIÉTÉ MARSEILLAISE

de crédit industriel et commercial et de dépôts

L'histoire de la « Société Marseillaise » pourrait avoir pour titre : Comment une banque « locale » devint un important organisme financier « régional » et « colonial ». C'est qu'en effet ces trois termes suffisent à caractériser une évolution conduite avec une méthode et une prudence dont la clientèle de la « Société recueille aujourd'hui tous les fruits ».

Fondée en 1865 au capital de 20 millions, porté à 75 millions par additions successives, la « Société Marseillaise » borna son activité, durant seize ans, au marché local. Son installation de la rue Paradis fut pendant ce laps de temps assez considérable, suffisante pour assurer tous les besoins; mais brusquement il apparut que les services n'étaient plus en rapport avec les exigences de la vie économique de notre grand port méditerranéen. Les nouvelles perspectives offertes au commerce national par l'intervention de la France en Tunisie décidèrent les administrateurs de la « Société » à prendre pied à Paris, où ils ouvrirent une succursale dans des immeubles acquis par leurs soins. Cette création devait permettre une surveillance plus attentive du mouvement qui entraînait vers les colonies une foule de jeunes hommes aux initiatives hardies et, derrière eux, une passe importante de capitaux. La Tunisie, le Tonkin, Madagascar, l'Afrique occidentale française, allaient constituer autant de marchés nouveaux que la « Société Marseillaise » ne devait pas ignorer.

Sagement cependant, elle voulut, avant de tenter un nouvel effort, fortifier les positions qu'elle occupait déjà et donner tous ses soins à la double organisation de Marseille et de Paris avant d'étendre son rayon d'action.

C'est en 1913 seulement qu'elle se jugea assez forte pour réaliser enfin son programme régional et colonial. Cédant aux sollicitations qui, de toutes parts, lui étaient adressées et profitant de la disparition de plusieurs banques locales, elle prit la décision de créer des agences dans la plupart des départements de la vallée du Rhône et de pousser des antennes dans le Nord de l'Afrique.

Les succès obtenus grâce à la fidélité d'une clientèle sans cesse augmentée par des recrues nouvelles témoignent de l'excellence de la méthode.

A la fin de l'année 1922, le conseil d'administration pouvait considérer le programme d'extension régionale comme à peu près réalisé et signalait, avec une légitime fierté, aux actionnaires de la Société, que trois sièges groupés autour de l'établissement principal attestaient l'importance de l'œuvre accomplie depuis le jour où M. J.-B. Pastre avait ouvert à Marseille les premiers guichets de la Banque.

En sa double qualité de maison marseillaise et d'établissement ayant des ramifications dans nos colonies et protectorats du nord de l'Afrique, la « Société » se devait à elle-même de prendre part à l'Exposition où Marseille avait convié, en cette même année 1922, les visiteurs du monde entier à venir admirer le splendide effort colonial de la France.

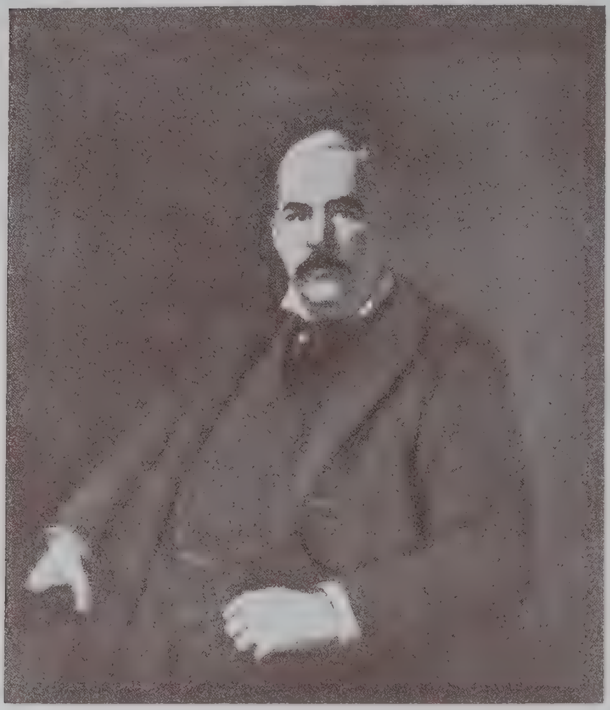
Parmi tant d'édifices dont l'ensemble constituait une leçon de choses attrayante, le pavillon de la « Marseillaise » fut justement remarqué.

Une des caractéristiques de la société fut aussi son constant souci d'encourager l'industrie et le commerce de Marseille. Soit directement, soit par l'initiative personnelle de ses administrateurs, elle intervint fréquemment dans la constitution ou le développement de plusieurs grosses entreprises de la cité phocéenne.

Depuis J.-B. Pastre jusqu'à Édouard Cazalet, son président actuel, elle a eu à sa tête des hommes dont la vigoureuse personnalité était pour elle un garant de succès : d'abord M. Armand, puis Robert Rey, Henri Bergasse, A. Féraud, J.-Charles Roux, c'est-à-dire les plus grands noms du commerce marseillais.

BANQUE MORGAN, HARJES & C°

Le 1er mai 1868, la maison de banque actuellement connue sous le nom de Morgan, Harjes et C°, ouvrait ses guichets à Paris, au n° 3, rue Scribe, sous la raison sociale de Drexel,



J. Pierpont Morgan

Harjes et C°, M. John H. Harjes, venu de Philadelphie, étant l'associé principal.

MM. Drexel, Harjes et C° représentaient alors MM. Drexel et C° de Philadelphie et peu après MM. Drexel, Morgan et C° de New-York. Leurs services comprenaient les affaires de banque en général, mais s'adressaient plus spécialement aux Américains voyageant en Europe, — relativement peu nombreux à cette époque, — et s'attachaient à faire connaître au public français les valeurs américaines de placement.

Quand, en 1870, la guerre éclata, la maison Drexel, Harjes et C° rendit des services considérables aux Américains voyageant à ce moment en Europe, et qui se trouvaient, du fait des hostilités, exposés à des embarras financiers ou autres. Quarante-quatre ans plus tard, la maison devait jouer le même rôle, mais sur une échelle autrement importante.

En octobre de cette même année 1870, la maison affiliée J. S. Morgan et C° de Londres émit le premier et retentissant emprunt Morgan, pour le compte du Gouvernement français, emprunt qui devait être le prélude des nombreux emprunts du Gouvernement français lancés par la maison Morgan par suite de la grande guerre.

En 1873, vu l'accroissement des affaires, les bureaux de la Banque au 3, rue Scribe, devinrent trop exigus et furent transférés au 31, boulevard Haussmann, où ils demeurèrent près d'un demi-siècle durant, jusqu'au moment où le manque d'espace nécessita une fois de plus la recherche d'une nouvelle demeure.

Dès sa création, la Banque progressa d'une façon régulière et sûre sous l'habile direction de M. John H. Harjes. Elle établit graduellement sa réputation à Paris, faisant mieux connaître au public et à la clientèle française les avantages des valeurs américaines. De plus, comme la maison Drexel, Harjes et C° était, à une exception près, la seule banque américaine en France, elle devint peu à peu un centre pour tous les Américains de passage à Paris.

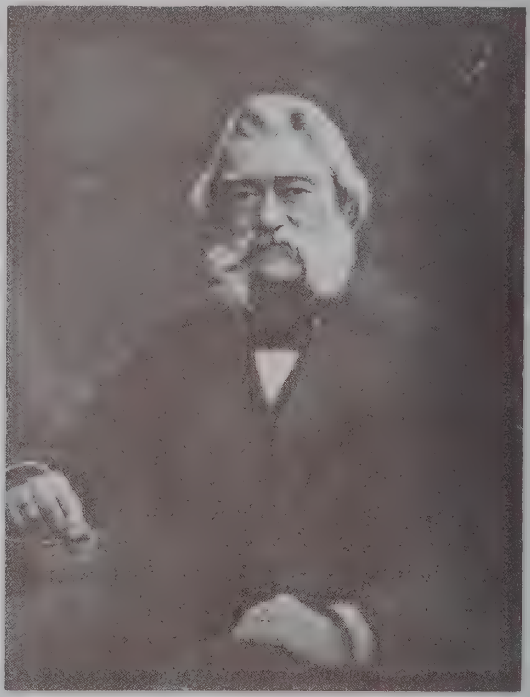
Au commencement de 1895, par suite de la mort de M. Anthony, J. Drexel et du changement de la raison sociale à New-York de Drexel, Morgan et C° en J. P. Morgan et C°, celle de la maison de Paris fut changée également et devint Morgan, Harjes et C°. De même la maison affiliée de Londres J. S. Morgan et C° devint Morgan Grenfell et C°.

A la fin de 1908, M. John H. Harjes se retira de la maison, après soixante-trois ans d'activité, dont quarante ans comme associé de la maison Morgan. Ce fut un des membres les plus estimés et influents de la colonie américaine à Paris, dont il était à sa mort le doyen. Son influence ne se borna pas au cercle plus ou moins restreint de ses compatriotes, mais s'étendait aux milieux bancaires et officiels français, où il jouissait du respect et de la considération unanimes.

Entre temps, la direction de la maison était passée aux mains de son fils, M. H. H. Harjes, qui sut donner aux affaires une impulsion nouvelle et acquit pour celle-ci un caractère international.

Quand la guerre éclata en 1914, un grand nombre de touristes américains se trouvèrent isolés en Europe et placés dans une situation des plus embarrassantes. Grâce aux mesures énergiques prises par la Banque, sous la direction éclairée de M. H. H. Harjes, et aussi grâce à sa situation exceptionnelle, il fut permis à la maison Morgan, Harjes et C° de faire face à toutes les demandes d'espèces, en raison du fait qu'elle avait effectué, dès le début des hostilités, de gros paiements aux États-Unis pour le compte du Gouvernement français et de venir ainsi en aide aux Américains voyageant non seulement en France, mais dans toute l'Europe. La maison ne refusa jamais, durant cette crise, son secours financier à un Américain dans l'embarras ; alors que partout ailleurs les sources du crédit semblaient temporairement taries, la clientèle française de la banque bénéficia non moins de cet état de choses et ne souffrit pas de ce chef les inconvénients du moratorium.

Peu après la déclaration de guerre, le Gouvernement



John H. Harjes

français décida, à l'instar du Gouvernement britannique, de centraliser tous les achats aux États-Unis de matériel de guerre et autres entre les mains de MM. J. P. Morgan et C°.

M. Ribot, dans *les Souvenirs de ma vie politique*, écrivait :

« J'appréciai l'avantage qui résulterait pour nos deux pays d'une entente à cet égard. La France et l'Angleterre ne devaient pas se faire concurrence et pousser ainsi à une hausse

des prix aux États-Unis. Le ministère de la Guerre, jaloux de son indépendance, se montra d'abord peu favorable à l'idée de faire passer ses commandes par la maison Morgan.

H. H. Harjes

Il est revenu sur cette première impression, et, après avoir fait pendant plusieurs années l'expérience de l'organisation qui lui était offerte, il a reconnu que le contrat passé avec M. Morgan lui avait épargné bien des surprises désagréables et lui avait été profitable en même temps qu'aux intérêts du Trésor. »

D'un autre côté, il fallut procurer au Gouvernement français des fonds nécessaires pour lui permettre d'effectuer en Amérique le règlement des achats dont il est parlé cidessus, et en conséquence MM. J. P. Morgan et C°, en leur qualité d'agents financiers de fait du Gouvernement français, furent chargés d'émettre un grand nombre d'emprunts français en dollars pour des montants qui peuvent être qualifiés d'énormes, notamment :

En 1915 : $ 50 000 000 bons à un an, 5 p. 100 ;
$ 500 000 000 emprunt anglo-français, 5 p. 100
En 1916 : $ 94 500 000 bons à trois ans, 5 p. 100.
En 1917 : $ 100 000 000 bons à deux ans, 5,5 p. 100.

A cet égard, il y eut à surmonter une grande difficulté, celle consistant à éduquer le public américain et à l'amener à acheter des obligations étrangères, fait sans précédent, attendu que, jusqu'alors, c'est le contraire qui s'était produit, et c'est l'Amérique qui avait toujours emprunté en Europe.

Ceci ne semble concerner que la maison J. P. Morgan et C° de New-York, qui n'entre pas dans le cadre de ce court historique, mais toutes les longues négociations découlant de ces opérations, — négociations rendues particulièrement difficiles et laborieuses par suite des divergences entre les mentalités française et américaine, — durent être menées par MM. Morgan, Harjes et C°, agissant à Paris comme intermédiaires et médiateurs directs entre les intérêts français et américains.

Dès le début de 1914, l'extension considérable des services de la Banque nécessitait la recherche d'un nouveau local ; toutefois, à cause de la guerre, ce ne fut guère qu'en 1919 qu'elle put quitter les bureaux qu'elle avait occupés 31, boulevard Haussmann, pendant quarante-cinq années, et s'installer au 14, place Vendôme, dans l'ancien hôtel de la vicomtesse de Trédern, immeuble que feu M. J. P. Morgan avait en vain essayé d'acquérir depuis près de dix ans. Malgré les nombreuses transformations qui durent être effectuées en raison du changement d'affectation de l'immeuble, la Banque sut maintenir et respecter le caractère de cette ancienne demeure.

Bien que la grande guerre ait pris fin, la France eut encore à faire appel à l'aide financière des États-Unis, et, depuis 1919, MM. Morgan, Harjes et C° ont eu fréquemment à négocier, au nom de MM. P. J. Morgan et C°, et cela toujours dans des circonstances difficiles, des emprunts en dollars aux États-Unis, pour le compte non seulement du Gouvernement français, mais aussi d'organisations industrielles et de compagnies de chemins de fer français, tels que :

En 1920 : emprunt français de $ 100 000 000, 8 p. 100, vingt-cinq ans ;

En 1921 : emprunt français de $ 100 000 000, 7,5 p. 100, vingt ans ;

En 1924, emprunt français de $ 100 000 000, 7,5 p. 100, vingt-cinq ans ;

Emprunt du chemin de fer du Nord de $ 15 000 000, 6,5 p. 100, vingt-six ans, etc., etc.

Au début de 1924, le change du dollar et de la livre sterling avait atteint des taux dangereusement élevés, par suite de l'offensive étrangère. Grâce à l'intervention de MM. Morgan, Harjes et C° et à l'action personnelle de ses chefs, un crédit de $ 100 000 000 put être arrangé pour la Banque de France, qui eut pour heureux résultats d'anéantir complètement la spéculation contre le franc et de ramener celui-ci à un taux plus normal. Ce crédit vient d'être consolidé par un emprunt à long terme, par la récente émission du Gouvernement français à New-York, par l'intermédiaire de MM. J. P. Morgan et C°, de $ 100 000 000 remboursables en vingt-cinq ans. Ce dernier effort a été l'objet de l'appréciation générale en France tant du Gouvernement que du pays.

Les annales de la Maison depuis son établissement en France ont démontré l'importance de son rôle de banquier, tant pour les Américains résidant ou de passage en France

14, Place Vendôme

que pour les Français ayant ou non des intérêts ou des affaires en Amérique. D'autre part, son activité et son influence ont été mises à contribution à maintes reprises, afin de trouver aux États-Unis pour la France l'aide financière et morale nécessitée par les circonstances.

BANQUE DE PARIS ET DES PAYS-BAS

Parmi les grands établissements de crédit, la *Banque de Paris et des Pays-Bas* occupe une place à part, dont le caractère ressort nettement du mode d'organisation de ses services. Au contraire, en effet, de certaines institutions financières, dont les succursales ou agences se chiffrent par centaines et sont essaimées sur tous les points du territoire français, dans les colonies, pays de protectorat ou à l'étranger, la *Banque de Paris et des Pays-Bas*, en dehors de son siège social, ne possède que quatre succursales à Amsterdam, Rotterdam, Bruxelles et Genève.

Une comparaison entre elle et tel autre important établissement bancaire ne saurait donc être basée sur le nombre des services extérieurs, sur leur incessant accroissement, sur l'extension continue de leurs moyens d'action, en un mot sur tout ce dispositif de décentralisation qui caractérise la plupart de nos institutions de crédit.

La *Banque de Paris et des Pays-Bas* agit, si l'on peut dire, de façon plus directe, par toute la puissance d'une organisation centrale qui ramasse en un bloc solide les forces vives dont elle dispose pour les employer dans les meilleures conditions possibles.

L'organisation actuelle est sortie le 27 janvier 1872 de la fusion des principaux éléments qui composaient la *Banque de Paris*, fondée à Paris en 1868, et la *Banque de Crédit et de dépôt des Pays-Bas*, créée en Hollande en 1863. C'est à cette double origine que la Banque de Paris et des Pays-Bas doit son nom.

Son premier conseil d'administration comprenait MM. Bamberger, E. Fould, E. Goüin, E. Hentsch, E. Joubert, A. Schnapper et J. Stern.

La nouvelle banque avait pour objet de faire pour elle-même et pour le compte de tiers, en France et à l'étranger, toutes opérations financières, industrielles, commerciales, même immobilières et toutes entreprises de travaux publics.

L'énoncé de ce programme indique de façon précise le cadre dans lequel les dirigeants de la Banque de Paris et des Pays-Bas ont voulu, dès sa création, placer l'établissement dont ils avaient la charge.

Rappelons, en passant, que, dès cette création qui fut liée au mouvement pour le relèvement du pays qui suivit la guerre de 1870, le nouvel établissement joua un rôle des plus importants dans les grandes opérations d'emprunts et de crédits ayant pour objet la libération du territoire.

Une des entrées de la banque, 5, rue d'Antin

La route ainsi tracée, avec ses étapes judicieusement choisies, fut suivie sans encombre par les divers conseils d'administration qui se succédèrent à la tête de ce grand organisme. On peut aujourd'hui mesurer le chemin parcouru et constater qu'avec un succès ininterrompu la Banque de Paris et des Pays-Bas a pris dans le monde un développement considérable.

Cabinet du directeur général

C'est dans cette pièce, autrefois salle des mariages de la mairie du 2e arrondissement, qu'a été célébré le mariage de Napoléon Bonaparte et de Joséphine de Beauharnais.

Les modifications successives apportées à la constitution de son capital attestent mieux que toute autre preuve cette activité continue. A l'origine, le capital était en effet de 125 000 actions de 1 000 francs, libérées de 500 francs. Le conseil, ayant reconnu que le capital ainsi versé suffisait pour les opérations sociales, proposa en 1878 sa réduction au chiffre de 62 millions et demi en 125 000 actions de 500 francs, entièrement libérées. Le capital fut porté ensuite successivement à 75 millions en 1906, à 100 millions en 1912, à 150 millions en 1919 et enfin à 200 millions en 1921.

On se rappelle le succès significatif obtenu auprès du public par cette dernière augmentation. Cette confiance était du reste entièrement justifiée par les résultats obtenus, dont l'excellence ressortait nettement de la publication des bilans annuels. Celui de 1873 se totalisait par 422 241 267 francs et le dernier, celui de 1923, par 2 228 267 396. Les premiers bénéfices étaient de 14 083 088. Les derniers ont atteint 34 754 133 en 1923. Ces chiffres parlent d'eux-mêmes et suffisent à démontrer la prospérité la Banque.

Pour consolider cette puissance et la garantir contre un retour de fortune, les administrateurs ne cessèrent de poursuivre une politique de prudence, permettant la constitu-

tion de réserves considérables, dont l'incessant accroissement assurait contre tous risques l'avenir de leur société. C'est ainsi que, de 6 067 655 francs au premier exercice, les réserves sont passées au 31 décembre 1923, y compris les primes sur actions émises en augmentation du capital, à 164 936 777 francs.

Par le fait même qu'elle consolidait ainsi les assises de son organisation financière, la Banque de Paris et des Pays-Bas pouvait étendre de jour en jour le cercle de ses opérations. Il serait impossible, dans une aussi courte étude, non seulement d'esquisser le tableau des entreprises de toute nature auxquelles elle a pris part, mais même de donner sur les principales d'entre elles quelques précisions intéressantes. Un seul exemple suffira pour établir l'importance de la part prise par la Banque de Paris et des Pays-Bas dans les affaires dont le succès pouvait être lié à l'avenir même du pays français tout entier : c'est l'ampleur de sa participation dans les entreprises marocaines. Qu'il s'agisse de la création des chemins de fer ou des ports, de la distribution d'énergie électrique, de la construction de bâtiments urbains ou de la mise en valeur des terrains agricoles, partout son action s'est fait sentir, et son concours actif a puissamment contribué à la création d'un outillage indispensable au développement économique de notre nouveau protectorat.

On peut dire, en toute vérité, que la Banque de Paris et des Pays-Bas, sans négliger toutefois les opérations courantes de banque, qu'elle a considérablement développées au cours des trois dernières années, est actuellement au premier rang des banques d'affaires. Elle l'est non seulement par les puissantes ressources dont elle dispose, par les personnalités qui la dirigent, mais encore par le rôle qu'elle a joué et qu'elle continuera à tenir dans le développement économique du pays.

L'examen de l'activité de ce grand établissement au cours des quelques années d'après guerre montre, en effet, que ses dirigeants sont nettement orientés vers les nécessités nées de la guerre et qu'ils ont su adapter leur programme aux conditions nouvelles. Autour de MM. Nœtzlin, président honoraire, et Griolet, président, se trouvent groupés des administrateurs qui ont une claire perception de leurs devoirs à cet égard. Ce sont MM. S. Dervillé, J. Cambon, A. Bénac, R. Delaunay, Belleville, J. Kulp, R. Lehideux, Comte Pillet-Will et E. Stern, qui ont conquis dans le monde financier une haute et légitime réputation. Ils sont aidés dans leur tâche si délicate par M. Horace Finaly, comme directeur général, ce dernier assisté lui-même de sept directeurs : MM. E. Moret, J. Chevalier, H. Chabert, J. Rein, E. Oudot, L. Wibratte et A. Atthalin, et d'un secrétaire général, Mr. H. Jahan.

La meilleure conclusion que nous puissions donner à cet historique sommaire est de signaler l'intérêt porté par la Banque de Paris et des Pays-Bas aux œuvres sociales et aux institutions de prévoyance pouvant aider à la formation professionnelle ou à l'amélioration des conditions matérielles de son personnel.

BANQUE DE L'INDOCHINE

Tous les voyageurs qui parcourent l'Indochine reviennent émerveillés de son développement. Nos fonctionnaires et nos colons ont accompli, dans ces régions, une œuvre colonisatrice qui fait honneur à la France.

En tête des artisans de cette grande œuvre, il est juste de placer la *Banque de l'Indochine*, qui plus que tout autre a contribué à cette prospérité.

Fondée en 1875, environ quinze ans après l'occupation de la Cochinchine, elle s'installa à Saïgon, où elle prit la suite d'une agence du Comptoir national d'Escompte de Paris.

A cette époque, le commerce français n'existait ni en Cochinchine ni au Cambodge : toutes les transactions, l'importation comme l'exportation, étaient aux mains des Chinois, car l'indigène, essentiellement agriculteur, se cantonne dans la culture du riz.

Créée au capital de 8 millions de francs seulement, la nouvelle institution fut rapidement obligée de développer ses moyens d'action pour répondre avec efficacité à tous les besoins de la colonie. Porté à 12 millions en 1888, le capital social s'élevait à 24 millions en 1900, à 36 millions en 1906, à 48 millions en 1910 ; la dernière augmentation de 48 à 72 millions a été réalisée en 1920.

De 6 520 000 francs en 1912, les bénéfices sont passés en 1923 à 30 193 057 francs, malgré le bouleversement mondial d'une guerre de plus de quatre années.

On peut dire, d'ailleurs, que le commerce français de l'Indochine doit son existence même à la banque : c'est en effet grâce à son appui qu'il s'implanta dans le sud de la colonie.

Un courant régulier d'exportations vers l'Europe parvint à se créer par le large et puissant concours qu'elle prêta aux maisons de commerce de Cochinchine : Denis frères, Allatini et C° (ultérieurement Compagnie de Commerce et de Navigation d'Extrême-Orient), Rauzy et Ville (Société coloniale française de l'Indochine), Berthet et Charrières, la Compagnie Indochinoise, etc.

Au moment où la *Banque de l'Indochine* s'établit en Cochinchine, l'exportation moyenne annuelle du riz était d'environ 200 000 tonnes ; elle passait, en 1922, à 1 260 000 tonnes (Cochinchine et Cambodge réunis), la plus grande partie

96, Boulevard Haussmann

financée par elle. Ces chiffres témoignent, sans qu'il soit besoin de les commenter, de l'importance du concours que cet établissement a prêté au commerce de ces régions.

D'ailleurs la *Banque de l'Indochine* n'a pas borné son action au seul développement du commerce. Elle a également prêté son appui aux diverses entreprises publiques et privées de la

colonie: dragages, aménagement des terres, adductions d'eaux, éclairage électrique notamment à Saïgon et à Cholon, rachat du chemin de fer Saïgon-Mytho, tramways de Cochinchine, quai de Saïgon, plantations de caoutchouc, distilleries, etc.

En 1923, la banque a collaboré à la création du Crédit Foncier de l'Indochine, société au capital de 6 millions de francs porté depuis à 50 millions, ayant pour objet les prêts hypothécaires et les opérations foncières et qui comble une lacune dans notre colonie.

Au Tonkin, la Banque de l'Indochine est établie depuis 1885. A cette époque, la colonie n'ayant de relations commerciales qu'avec les Chinois et tout étant à créer, on peut dire qu'aucune affaire industrielle ou entreprise importante ne s'est montée sans son concours. L'aide apportée a été large : Messageries fluviales (A.-R. Marty), chemins de fer du Tonkin, ligne de Phu-Lang-Thoung à Langson; mines de charbon Hongay-Kébao, distilleries de Haïphong, filatures de coton de Hanoï et Haïphong, filatures de soie de Nam-Dinh, installations d'eaux et d'électricité de Haïphong et Hanoï, ainsi que de nombreuses entreprises agricoles en ont bénéficié.

Lors de l'établissement et de l'institution de la régie des alcools, qui fournit aujourd'hui au budget national 16 p. 100 de ses recettes totales, la banque a facilité le rachat de la plus grande partie des distilleries chinoises et le groupement, dans des mains françaises, des usines modernisées.

C'est encore avec le concours de la banque qu'a été construit le chemin de fer du Yunnan.

En même temps la banque s'intéressait, avec les principales sociétés métallurgiques de France, à la Compagnie minière et métallurgique de l'Indochine, au capital de 6 millions de francs, destinée tout d'abord au traitement du minerai de zinc. Avec la *Société l'Air liquide* et la *Société des distilleries de l'Indochine*, elle participait à la fondation de la *Société de chimie d'Extrême-Orient*.

En ce qui concerne les exportations de cannelles, de sucre et de soie, la banque a fait des efforts pour en activer le développement par les facilités de crédit accordées aux exportateurs.

En Chine, la Banque de l'Indochine représente, sur la demande du Gouvernement, les intérêts politiques et financiers français dans le consortium international, et elle a participé, de ce chef, aux trois emprunts chinois 1908, 1911, 1913.

C'est ainsi qu'elle se trouve intéressée avec des associés anglais et américains à la construction de nombreux chemins de fer, notamment des lignes Hankéou-Setchouen et Hankéou-Canton.

Dans le domaine industriel, la Banque de l'Indochine a prêté son appui à la fondation des principales sociétés françaises existant actuellement en Chine : Société de tramways et d'éclairage électrique de Shanghaï, distillerie de Hankéou, ateliers Kiousin, etc.

En participation avec les Belges, elle a fondé le Crédit Foncier d'Extrême-Orient.

Rappelons aussi que la Banque de l'Indochine étend son activité à d'autres colonies : Nouméa, Pondichéry, Papeete, Djibouti, et que le chiffre d'affaires qu'elle fait dans des centres commerciaux, comme Bangkok et Singapour, est considérable.

La Banque de l'Indochine, dont la situation est de tout premier ordre, représente pour les intérêts politiques et économiques français dans les régions où elle est établie un instrument indispensable, que seul pouvaient former l'application de saines méthodes bancaires et une persévérance qui comptera bientôt un demi-siècle.

COMPTOIR ELBEUVIEN (BANQUE BÉRANGER ET C^ie^)

Le 1er avril 1876, pour faire face aux besoins de l'industrie elbeuvienne, privée de banque locale, M. Maurice Mehl, s'adjoignant comme collaborateur M. Victor Béranger, père des gérants actuels, fondait le Comptoir Elbeuvien, sous la raison sociale «Mehl et Cie », au capital de 600 000 francs.

M. Victor Béranger

A la suite du décès de M. Mehl, le 27 septembre 1890, une nouvelle société était formée le 1er avril 1891, pour six ans, sous la raison sociale « Mac-Leod Mehl Béranger et Cie », ayant comme gérants M. Mac Leod, gendre de M. Mehl, et M. Victor Béranger. Ce dernier, par sa connaissance approfondie des affaires et son affabilité, avait su gagner l'estime générale. Il sut amener au Comptoir une clientèle fidèle et de plus en plus considérable, comme le justifient les chiffres, toujours plus importants, enregistrés depuis la fondation.

Son activité inlassable l'amena à créer en 1893 une succursale au Neubourg, centre de marchés agricoles important, situé sur un plateau fertile et, en 1895, était ouverte une deuxième succursale à Pont-Audemer, où la clientèle des tanneurs, en particulier, ne tarda pas à apprécier les services rendus par la banque.

M. Mac Leod s'étant retiré à l'expiration de la société, le 31 mars 1897, une nouvelle société était formée le 1er avril, pour une période de dix ans, sous la raison sociale « Béranger-Pelletier et Cie », M. Victor Béranger ayant comme associé M. Joseph Pelletier.

Cette société fut renouvelée pour une période de dix ans à dater du 1er avril 1907 ; mais, au cours de cette période, les actionnaires décidèrent de nommer un troisième gérant, en 1910, et M. Étienne Béranger, gérant actuel et fils de M. Victor Béranger, fut désigné pour remplir cette fonction.

Jusqu'en 1914, le Comptoir Elbeuvien ne cessa de se développer, mais arrivèrent les jours angoissants de la mobilisation et cette longue période de guerre, qui devait semer le deuil dans toutes les familles françaises et plonger notre pays dans une crise économique et financière sans précédent.

Dès les premiers jours d'août 1914, on s'aperçut que les approvisionnements de draps se trouvaient fort réduits dans les magasins de la guerre, et notre pays devait se trouver bientôt privé de ses grands centres producteurs du Nord ; ce fut, en majeure partie, à Elbeuf et à Louviers que revint l'honneur de faire face aux exigences du moment, pendant que le même effort était demandé aux Tanneries de Pont-Audemer et aux fabricants de chaussures de Pont-de-l'Arche. Une organisation rapide dans chacun de ces centres permit d'apporter à la défense nationale le concours qui lui était nécessaire.

C'est alors que le Comptoir Elbeuvien, pour permettre

ces transformations, n'hésita pas à consentir aux industriels et négociants de toute la région les très importantes avances qui leurs furent nécessaires. Qu'il suffise de rapporter ces lignes

Siège Social a Elbeuf

de M. Paul Frænckel, président de la Chambre de commerce d'Elbeuf :

« La Chambre de Commerce et la Collectivité d'Elbeuf pendant la Grande Guerre 1914-1918 » (Imprimerie Wolff, à Rouen, 1920).

« Une autre question non moins importante se posait

Agence de Louviers

impérieusement. Dès la mobilisation, toutes les grandes banques avaient fermé leurs guichets avec une désinvolture qui fut fâcheusement commentée. En revanche, la banque locale « le Comptoir Elbeuvien » fit face à la situation avec décision et énergie, et nous profitons de l'occasion qui se présente ici pour rendre à ses gérants, MM. Béranger père et fils, et à leurs dévoués collaborateurs, l'hommage qui leur est dû. Nous n'en exceptons pas le personnel de la banque, qui, tout entier, a bien mérité de notre cité. C'est grâce à eux que la région put supporter sans fléchir l'effroyable choc ; c'est grâce à eux qu'un peu plus tard on arriva à mettre rapidement en valeur toutes nos ressources ; c'est grâce à eux, enfin, qu'Elbeuf, Louviers et Pont-Audemer purent retrouver toute leur activité et se développer, lorsqu'un calme relatif eut succédé à la fièvre et à l'angoisse du début.

« Le Comptoir Elbeuvien fit à nos manufacturiers toutes les avances nécessaires et contribua à éviter la crise que nous redoutions et qui eût pu être fatale à notre industrie. »

Agence du Neubourg

Un peu plus tard, a Collectivité d'Elbeuf, avant de disparaître, pour se fondre dans le « Syndicat de la fabrique d'Elbeuf », a voulu témoigner solennellement la reconnaissance qu'elle devait au « Comptoir Elbeuvien ». Après un discours rappelant les services rendus dans la région par la banque locale, le président de la Collectivité priait M. Étienne Béranger d'accepter un objet d'art :

« Il vous rappellera, dit-il, les heures pénibles de la guerre, mais vous y trouverez aussi le gage sincère de l'affectueuse estime en laquelle vous tient le monde industriel et commer-

AGENCE DE PONT-AUDEMER

cial de notre cité, estime que nous partageons tous ici et que vous méritez à tous égards. »

Entre temps, le 14 septembre 1918, le Comptoir Elbeuvien avait la douleur de perdre M. Victor Béranger, disparaissant après quarante-trois ans de travail infatigable ; jusqu'à sa mort, il était resté l'âme du Comptoir Elbeuvien, qu'il avait su élever au rang des principales banques de province.

A M. Étienne Béranger fut adjoint M. Léon Béranger, son frère, comme deuxième gérant.

En 1920, cédant aux sollicitations des principaux industriels de Louviers, que le Comptoir avait su s'attacher pendant la guerre, une nouvelle succursale fut fondée dans cet important centre manufacturier, où elle devait prendre en peu de temps une place prédominante.

Les chiffres suivants permettront de suivre, par périodes de dix ans, le développement pris par le Comptoir Elbeuvien depuis son origine :

EXERCICES.	CAPITAL.	CHIFFRE d'affaires annuel.
1876-77	600 000	44 338 000
1886-87	2 000 000	158 156 000
1896-97	2 000 000	184 370 000
1906-07	3 000 000	295 436 000
1916-17	4 000 000	906 000 000

Depuis cette époque, le développement de plus en plus considérable des affaires traitées par le Comptoir amène celui-ci, en avril 1917, à porter son capital à 6 millions, puis en 1921 à 15 millions. Le total des transactions annuelles de cet établissement dépasse actuellement *quatre milliards*.

Si cette augmentation est justifiée, en partie, par la hausse des matières premières, elle est due également à une clientèle de plus en plus nombreuse, toujours assurée de pouvoir trouver au Comptoir, dans les périodes souvent difficiles que nous traversons, les concours financiers qui lui sont nécessaires pour faciliter la bonne marche de ses affaires.

Enfin, qu'il soit permis de signaler que, si le Comptoir Elbeuvien a tout fait pour faciliter le développement de l'industrie dans toute la région, le concours qu'il a apporté à l'État depuis 1915 n'en a pas été moins appréciable, et le montant de ses souscriptions depuis cette date aux diverses émissions du Trésor dépasse actuellement quatre cent vingt-cinq millions.

En résumé, l'œuvre du Comptoir Elbeuvien justifie l'opinion suivante, confirmée depuis, et qui fut formulée pour la première fois, il y a déjà plus de vingt ans, par le plus notable manufacturier de la ville à cette époque : Si le comptoir Elbeuvien n'existait pas, il faudrait le créer.

LAZARD FRÈRES & Cie

En 1847, M. Alexandre Lazard, alors âgé de vingt-cinq ans, quitta Frauenberg, son village natal, situé près de Sarreguemines, en Lorraine, pour se rendre à La Nouvelle-Orléans. Il appela bientôt auprès de lui ses frères Lazare et Simon, et, le 1er juillet 1848, il créa avec eux une société pour le commerce de marchandises, au capital de 24 000 piastres, sous la raison sociale « Lazard Frères ». Après un court séjour à la Louisiane, les trois frères allèrent s'établir à San Francisco, où vint les rejoindre leur cadet Élie.

Le développement de leurs affaires les amena à fonder, en 1858, à Paris, sous la même raison sociale *Lazard Frères*, une maison de commission et d'exportation. Cette société en nom collectif, au capital de 1 063 000 francs, eut son siège au 9 de la rue Mazagran, puis au 10 de la rue Sainte-Cécile.

Entre temps, MM. Alexandre, Simon et Élie Lazard s'adjoignirent comme associés leur beau-frère, M. Alexandre Weill, et leur frère d'un second lit, M. David Cahn, ceux-ci étant plus particulièrement chargés de diriger la succursale de San Francisco.

De la commission, qui fait des avances pour la clientèle, à la Banque qui traite l'opération de crédit sans s'occuper de l'achat des marchandises, il n'y a qu'une étape à franchir. Elle le fut rapidement : le 1er juillet 1876, les cinq associés transformèrent leur affaire en une maison de banque au capital de 12 000 000 de francs. La raison sociale devint à Paris *Lazard Frères et Cie*, tandis qu'à San Francisco elle restait : *Lazard Frères*. Depuis cette époque ni la raison sociale, ni le capital, ni la forme de la Société n'ont subi de modification. Si la maison s'est déplacée en 1884 de la rue Sainte-Cécile au 17 du boulevard Poissonnière, de là, en 1907, au 5 de la rue Pillet-Will, où elle se trouve actuellement ; s'il a été créé, en 1877, une maison de banque à Londres sous le nom : *Lazard Brothers and Co*, puis à New-York, où la société *Lazard Frères* a poursuivi brillamment la carrière entreprise à San Francisco, tandis que ses intérêts dans cette ville passaient aux mains de la *London Paris and American Bank* ; si, à une époque plus rapprochée, le nom de Lazard s'est inscrit au frontispice de banques installées à Anvers, Bruxelles, Madrid et Mayence, on peut dire que l'esprit de la maison, la manière d'y traiter les affaires sont restés sensiblement les mêmes : haute loyauté dans les transactions, dévoûment aux grands intérêts de notre pays, telles ont toujours été les directives des Lazard.

Les fondateurs se sont donnés à leur œuvre jusqu'à leur dernier jour. Leurs continuateurs, Michel Lazard, André Lazard, David Weill, Thibault Cahn, Christian Lazard ont brillamment étendu les affaires de la maison et consacré son renom dans le monde entier. Lorsqu'ils ont associé à leurs

efforts des hommes tels que Sir Robert Kindersley, régent de la Banque d'Angleterre et membre du Comité des experts, George Blumenthal à New-York, Raymond Philippe à Paris, ce n'est pas seulement en raison de leur compétence, mais parce qu'ils ont reconnu en eux une manière de juger et d'agir correspondant à la leur.

Il ne peut être question d'énumérer ici les domaines où se porte l'activité de la maison Lazard. Nous nous contenterons de rappeler qu'en raison même de sa présence aux États-Unis elle s'occupa, presque dès ses débuts, du marché de l'or. Sa compétence spéciale lui permit de seconder les efforts de M. Magnin, il y a plus d'une trentaine d'années, lorsque le gouverneur de la Banque de France voulut constituer une importante réserve de ce métal. Et par la suite elle contribua plus d'une fois à rétablir le goldpoint par l'expédition d'or de Paris à New-York et *vice versa*, le plus souvent pour le compte de la Banque de France, qui l'a toujours honorée de sa confiance.

Alexandre Lazard

A New-York, MM. Lazard Frères furent au nombre des quelques banquiers que la maison Morgan appela à collaborer avec elle lors de la grave crise que traversèrent les États-Unis. Ils prirent part aux importantes opérations de crédit qui furent nécessaires pour redonner confiance au public.

Il était naturel que, pendant toute la durée de la guerre, MM. Lazard Frères et Cie missent à la disposition entière du trésor français leur expérience des marchés étrangers. Par leur maison de Londres, notamment, ils participèrent aux divers crédits que le Gouvernement ou les grandes institutions françaises obtinrent en Angleterre ; ils négocièrent certaines opérations, telles que le « Crédit lainier » de 4 millions et demi de livres sterling.

Lorsque la liberté fut rendue au marché des changes, la maison Lazard traita de très importants montants pour le compte du Trésor, dont elle défendit loyalement les intérêts. Vint la tourmente de 1924. Ayant toujours préconisé la constitution d'une réserve de changes, sentant, par les diverses antennes qu'elle possédait sur les places étrangères, l'énormité du découvert spéculatif à la baisse de notre devise, elle insista auprès des pouvoirs publics pour qu'ils engageassent sans retard et à pleine vigueur la contre-offensive qu'elle voyait possible et qu'elle jugeait indispensable. Par son entremise, un crédit de 4 millions de livres fut consenti à la Banque de France par quatre grandes banques de Londres, complément utile du prêt Morgan. La bataille fut décisive. Il est inutile d'en rappeler les péripéties. Le Gouvernement a voulu marquer sa reconnaissance du rôle joué par la maison Lazard en nommant M. Raymond Philippe au grade de chevalier de la Légion d'Honneur avec une magnifique citation.

Le franc rétabli, MM. Lazard Frères et Cie eurent à cœur de contribuer pour leur part à la restauration des dommages qu'avait causés la guerre, et ils n'hésitèrent pas à répondre à l'appel du Ministre des Finances, quand il leur demanda de se charger de centraliser les souscriptions de la tranche française de l'Emprunt Dawes. Il fallait un certain courage pour le faire, en raison de l'impopularité compréhensible qui accueillit l'émission en France d'un emprunt allemand ; MM. Lazard Frères et Cie placèrent les considérations d'intérêt général avant celles que pouvait leur dicter une mesquine prudence, conscients de ce que leur imposaient les traditions du passé et leur nouvel effort d'expansion française.

Ils s'étaient rendu compte, en effet, que l'un des moyens de refaire la France après la guerre était de développer les ressources qu'offrent les colonies. Pour y aider, ils prirent une part capitale dans la création de la Société Financière Française et Coloniale, fondée par M. Octave Homberg, société qui, bien que nouvelle venue dans le monde des banques d'affaires, y tient déjà une place importante et qui a créé ou développé en peu d'années nombre de belles entreprises françaises, notamment en Indo-Chine.

Ce rapide aperçu de l'action de la maison serait incomplet si l'on oubliait de mentionner la constante générosité de MM. Lazard Frères et Cie en faveur des œuvres de charité et d'assistance et leur sollicitude pour leur personnel. Ils ont toujours voulu que leurs collaborateurs fussent, en quelque mesure, intéressés au développement de la maison, et ils y ont maintenu un esprit de véritable union, on pourrait presque dire de famille. Quel plus touchant témoignage pourrait-on en donner que cette pensée de M. Alexandre Weill, pieusement suivie par son fils, de créer une fondation pour l'habitation hygiénique des employés de banque ?

Que conclure de cet historique? Sinon, qu'à côté des grands établissements, les maisons privées, malgré leur moindre envergure, ont leur rôle à jouer, au bénéfice du pays. Pouvant être parfois plus hardies dans leurs tentatives, gardant plus continûment peut-être leurs traditions, elles représentent un élément important de la puissance française.

CRÉDIT FONCIER D'ALGÉRIE ET DE TUNISIE

Avec le Crédit Foncier d'Algérie et de Tunisie, nous sommes en présence d'une institution bancaire de caractère spécial, qui, pour ses opérations de crédit hypothécaire, agit en participation avec le Crédit Foncier de France.

C'est en décembre 1880 que le Crédit Foncier de France créa, en effet, sous le nom de Crédit Foncier et Agricole d'Algérie, l'organisme chargé d'exercer en Algérie les privilèges dont il jouissait lui-même dans la Métropole.

Ces privilèges ayant été étendus en 1908 à la Tunisie à la suite de l'absorption du Crédit Foncier de Tunisie par le Crédit Foncier et Agricole d'Algérie, celui-ci prit alors son nom actuel : Crédit Foncier d'Algérie et de Tunisie.

Tenant compte cependant des conditions particulières dans lesquelles le nouvel établissement était appelé à se développer et particulièrement des nécessités auxquelles la vie coloniale doit pourvoir, les règlements du Crédit Foncier et Agricole d'Algérie furent établis de façon à permettre au conseil d'administration d'envisager non seulement les opérations de prêts hypothécaires, mais encore toutes les opérations de banque et de crédit.

En consolidant la situation de nombreux propriétaires d'immeubles en Algérie puis en Tunisie, le prêt sur hypothèque allait avoir bien vite comme heureuse conséquence le développement rapide de l'industrie en bâtiment dans les villes comme dans les campagnes. Toutes les facilités étaient accordées aux emprunteurs, qui pouvaient à leur gré rembourser à long terme par annuités ou à court terme avec ou sans amortissement.

M. André Lebon
Président du Conseil d'Administration
du Crédit Foncier d'Algérie et de Tunisie.

Les départements, les communes, les douars, les divers établissements publics d'Algérie et de Tunisie réclamèrent le bénéfice des dispositions prévues par les fondateurs du Crédit Foncier d'Algérie et de Tunisie. Bientôt, dans les conditions prévues par les législations algériennes ou tunisiennes, put être entreprise toute la série des opérations d'achat, de négociation, d'émission, d'obligations créées ou à créer sur le territoire des provinces algériennes ou des contrôles civils de Tunisie.

Étendant le champ de leurs opérations, les administrateurs du Crédit Foncier se proposèrent enfin de constituer, avec ou sans participation, toute société susceptible de mettre en valeur les régions dans lesquelles s'exerçait l'influence du Crédit Foncier d'Algérie et de Tunisie.

La souplesse et la variété des formules d'application prévues par son règlement constitutif permirent au Crédit Foncier d'Algérie et de Tunisie de rendre à la colonisation nord-africaine les plus importants services et d'assurer l'accroissement méthodique de notre richesse foncière. C'est dans ce but qu'en Tunisie il prêta son concours aux Sociétés d'Habitations à Bon Marché ainsi qu'à la Caisse régionale du Crédit agricole de Tunis et à la Coopérative Centrale des Agriculteurs.

Siège d'Alger

Siège de Tunis

Pour réaliser le programme envisagé dès l'année de sa fondation, la Société disposa d'abord d'un capital initial de

60 millions, dont un quart versé. Ce capital, ramené ensuite à 30 millions représentés par des actions libérées de moitié, fut porté à 40 millions en 1908, puis à 50 millions en 1911, 75 millions en 1913, 78 500 000 francs en 1918 pour la reprise du Crédit Agricole Commercial et Industriel Algérien, et 125 millions en 1920, représentés par 250 000 actions de 500 francs, chiffre auquel il se trouve actuellement.

Le rapprochement que l'on peut faire entre ces augmentations de capital et le développement des succursales et agences fournit la meilleure des précisions sur l'activité continue de la société.

Le nombre des sièges a passé en effet de 46 en 1908 à 57 en 1911, 72 en 1913. Il dépasse la centaine à la fin de l'année 1923.

Après avoir étendu son champ d'action à la Tunisie, le Crédit Foncier ne pouvait évidemment rester indifférent aux événements marocains; le conseil d'administration, que préside aujourd'hui M. André Lebon, assisté de MM. Henri Buhot et Edmond Philippar comme vice-présidents, ce dernier remplissant en outre le rôle d'administrateur-délégué, a fait bénéficier l'empire chérifien de la force financière dont il disposait.

Les accords passés avec le gouvernement du Protectorat et avec diverses sociétés mêlent aujourd'hui d'une façon intime le Crédit Foncier d'Algérie et de Tunisie à la vie marocaine. Tout le problème des constructions urbaines à bon marché repose notamment sur les facilités consenties aux collectivités attachées à la solution de cette importante question par la Caisse de prêts immobiliers au Maroc, organisme constitué par le Crédit Foncier d'Algérie et de Tunisie, d'accord avec le Protectorat.

Pour ne citer que quelques importantes affaires nord-africaines, à la constitution ou au développement desquelles le Crédit Foncier d'Algérie et de Tunisie a pris part au cours des dernières années, bornons-nous à signaler en Algérie :

Les Manufactures de Tabacs, Cigares et Cigarettes Bastos, dont la marque est répandue dans le monde entier;

La Société Algérienne d'éclairage et de force, grâce à laquelle l'Algérie est maintenant dotée d'un important réseau électrique de lumière et d'énergie ;

La Compagnie des Tramways d'Oran à Hammam Bou Hadjar, qui dessert toute une région industrielle et agricole, à laquelle elle rend les plus grands services.

En Tunisie :

La Compagnie des Phosphates de Djebel M. Dilla, dont les gisements sont d'une richesse exceptionnelle, et qui, malgré sa récente constitution, compte maintenant parmi les principaux producteurs de phosphates de l'Afrique du Nord ;

La Société des Magasins généraux et entrepôts réels de Tunis, et la Société Tunisienne de Magasins généraux qui, à elles deux, rendent aux agriculteurs tunisiens d'importants services en mettant à leur disposition des docks et des silos à grains aménagés de la façon la plus moderne.

Enfin au Maroc :

La Société des Moulins du Maghreb, dont l'activité s'est manifestée dès son origine ;

La Compagnie des Tramways et Autobus de Casablanca, qui a doté la plus grande ville du Maroc d'un réseau complet de transports en commun, employant un matériel analogue à celui qui est utilisé à Paris par la T. C. R. P. ;

La Société du Port de Tanger, concessionnaire de la construction et de l'exploitation de ce port, tant attendu par tout le Maroc du Nord.

Siège de Casablanca

Enfin, il n'est pas inutile de signaler ici que le Crédit Foncier d'Algérie et de Tunisie, désireux de seconder notre action politique et économique en Syrie, vient de créer à Beyrouth une installation dont le succès s'est vite affirmé. Pour donner plus d'extension à ses opérations en Orient, il passait un accord avec le Crédit Foncier d'Orient et la Caisse Hypothécaire d'Égypte, qui lui confièrent le placement en prêts hypothécaires d'importants capitaux.

Il prit également des intérêts dans différentes sociétés telles que la Société des Tramways de Damas et la Société d'étude du Port d'Alexandrette.

En outre, il s'est assuré une influence prépondérante dans la Banque de Salonique, étendant ainsi son action en Grèce et en Turquie.

Il a également installé des succursales à Londres, Gibraltar et Malte.

Quelle conclusion meilleure pourrions-nous donner à ce court résumé qu'en indiquant la progression constante des bénéfices réalisés :

4 096 200	francs en	1913
4 264 087	—	1917
5 948 725	—	1919
8 873 500	—	1923

Ces quelques chiffres attestent que l'activité du Crédit Foncier d'Algérie et de Tunisie a été sagement canalisée et, depuis ses débuts, toujours méthodiquement conduite.

BANQUE DE L'AFRIQUE OCCIDENTALE

Un décret du 29 juin 1901 a transformé la vieille Banque du Sénégal en Banque de l'Afrique Occidentale au capital de 6 millions de francs avec siège social à Paris, 38, rue La Bruyère (IXe). Cette banque a des succursales à Dakar, Conakry, Grand-Bassan, Porto-Novo et Dnala et aussi des agences à Rufisque, Saint-Louis et Lomé. Ses principales opérations sont : escomptes et recouvrements, prêts sur gages et sur marchandises, comptes de chèques, comptes courants, ordres de Bourse, paiements de coupons, avances sur titres, ventes de traites, lettres de crédit, opérations de change, etc. Cette banque rend les plus appréciables services à notre expansion économique sur toute la côte occidentale d'Afrique et compte parmi nos premières banques coloniales

Le président de son Conseil d'administration est M. P. Boyer, et M. H. Nouvion en est l'administrateur-directeur. Tous les deux sont officiers de la Légion d'honneur.

CRÉDIT COMMERCIAL DE FRANCE

Administration centrale et succursale
103, avenue des Champs-Élysées.

L'origine du *Crédit Commercial de France* remonte à 1894. Son développement, qui s'était affirmé des plus rapides, a continué de s'étendre avec l'absorption de la maison Aynard et fils de Lyon, de la Caisse de Crédit de Nice et de la Banque de Bordeaux, trois anciennes banques qui jouissaient dans leur région respective d'une réputation bien établie.

Pour donner une idée de l'extension prise par l'établissement après trente années d'existence, on peut rappeler que le total du bilan est passé de 6 349 000 fin 1894 avec 1 million de capital à 1 821 millions au 31 décembre 1924 avec 120 millions de capital. A cette dernière date, le montant total des réserves atteignait 41 200 000 francs.

Ayant pour objet toutes opérations de banque en général, le Crédit commercial de France a également participé à toutes les grandes opérations financières effectuées pour le compte de l'État ou de nombreuses sociétés. Se classant au nombre des grandes banques d'escompte de crédit, il n'a cessé d'apporter tout son concours et son appui aux différentes branches du commerce et de l'industrie.

Siège social
20, rue Lafayette.

Aujourd'hui, l'établissement met à la disposition de sa clientèle, indépendamment de 14 agences situées dans différents quartiers de Paris, deux sièges principaux : au 20 de la rue Lafayette et au 103 de l'avenue des Champs-Élysées ; dans ce dernier se trouvent installés les services de direction et d'administration centrale. Il possède également un important réseau de succursales et d'agences en province, deux succursales à Gênes et Milan et un représentant en Angleterre.

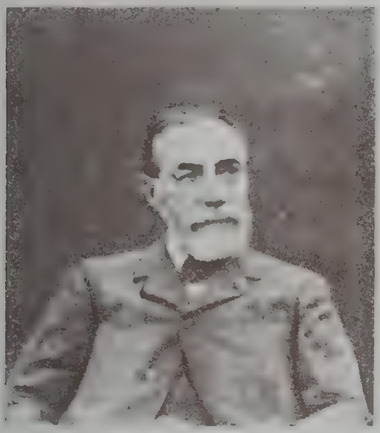
Les succursales en France se trouvent à : Bordeaux, Lille, Limoges, Lyon, Marseille et Nice. Les principales agences de province sont celles d'Angoulême, de Barbezieux, de Bergerac, de Blaye, de Dax, de Langon, de Libourne, de Marmande, de Mont-de-Marsan, de Royan, de Sarlat, de Villeneuve-sur-Lot, de Tourcoing, de Roubaix, de Villeurbanne, de Salon, de Cannes, de Draguignan et de Grasse.

Signalons également de nombreux bureaux auxiliaires.

Le conseil d'administration est composé de MM. Maurice Kœchlin, officier de la Légion d'honneur, vice-président ; Ernest Cuvelette, commandeur de la Légion d'honneur, vice-président ; Benjamin Rossier, officier de la Légion d'honneur, administrateur-délégué à Paris, et Francisque Aynard, administrateur-délégué à Lyon. Administrateurs : MM. Donat Agache, chevalier de la Légion d'honneur, René Aynard, le baron Jean Davillier, Albert Delatour, grand-croix de la Légion d'honneur, Léopold Dubois, officier de la Légion d'honneur, Auguste Duplan, officier de la Légion d'honneur, Lucien Estrine, commandeur de la Légion d'honneur, le comte Gautier-Vignal, Maurice Gorgeu, Albert Kœchlin, chevalier de la Légion d'honneur, J.-H. Lesca, Auguste Morel, Alfred Thiriez, chevaliers de la Légion d'honneur, De Trincaud La Tour, chevalier de la Légion d'honneur.

BANQUE DE L'UNION PARISIENNE

La Banque de l'Union Parisienne a été constituée le 16 janvier 1904 par un groupe composé de six des plus anciennes et des plus importantes maisons de la haute banque parisienne : MM. Heine et Cº, Hottinguer et Cº, Mallet frères et Cº, Mirabaud et Cº, de Neuflize et Cº, Vernes et Cº, et de la Société Générale de Belgique ; la maison Demachy et Cº est venue se joindre à ce groupe en 1919.



M. Villars
Président d'honneur.
Décédé le 4 août 1925.

Le nouvel établissement reprenait les affaires de la Banque Parisienne, société anonyme au capital de 20 millions de francs, créée en 1873, et qui arrivait au terme de son existence statutaire. L'activité de cette Banque sur la place de Paris lui donnait à la fois le caractère d'une banque d'affaires et d'une banque de dépôts. Dans l'industrie bancaire proprement dite, elle avait apporté d'intéressantes innovations, qui furent reprises après elle par tous les établissements de crédit ; c'est elle qui, en 1879, installa dans ses locaux la première salle de coffres-forts loués individuellement à la clientèle et qu'un dispositif toujours employé depuis lors permettait de submerger en cas d'incendie ; c'est elle encore qui, la première, organisa la garantie pour les porteurs d'obligations soumises à l'amortissement contre les risques de remboursement au pair. L'un de ses premiers présidents avait été Pouyer-Quertier, ancien ministre des Finances.

Elle laissait à ses successeurs, avec les locaux de son siège social construit rue Chauchat par Sauffroy, architecte de l'Hôtel du Figaro, sur l'emplacement de l'ancien Opéra de Paris détruit en 1872 par l'incendie, un personnel expérimenté, des affaires prospères et des relations utiles en France et à l'étranger.

En les reprenant, les fondateurs de la Banque de l'Union Parisienne avaient dessein, sans négliger en aucune manière les opérations courantes de banque, de donner plus nettement à l'établissement qu'ils créaient ce caractère de banque d'affaires que, depuis quelques années déjà, la Banque Parisienne revêtait d'une façon assez accusée. Grâce à leur compétence et à la considération qui s'attachait à leur nom et sous l'énergique impulsion de son président, M. Lucien Villars, la Banque de l'Union Parisienne prit dès le début une importance qui n'a, depuis, cessé de croître et dont ses augmentations de capital successives marquent le développement. En décembre 1905, deux ans à peine après sa constitution, le capital fixé à 40 millions de francs à l'origine fut reconnu insuffisant et porté à 60 millions. Il atteignait, en 1913, à la suite d'une nouvelle augmentation, le chiffre de 80 millions. Les réserves s'accroissaient en même temps ; au bilan du 31 décembre 1913, elles étaient portées pour 49 millions.

Ces puissants moyens financiers, que ses anciens actionnaires, confiants dans sa gestion, lui fournirent toujours avec empressement, permirent à la Banque de prendre des intérêts souvent prépondérants dans un grand nombre d'affaires, tant en France qu'à l'étranger. A la veille de la guerre, après dix ans d'existence, la Banque de l'Union Parisienne avait ainsi conquis l'un des tout premiers rangs parmi les banques d'affaires, et ses opérations de banque, participant de la même prospérité, avaient presque triplé. L'extension de ses services avait nécessité l'acquisition et la transformation des immeubles sis aux nºs 12, 14 et 16 de la rue Le Peletier, au nº 9 de la rue Chauchat et au nº 15 de la rue Rossini.

M. Sergent
Président.

Pendant les hostilités, la Banque de l'Union Parisienne dut sans doute, comme toutes les maisons françaises, limiter son activité ; outre la restriction générale des affaires, la mobilisation d'une grande partie de son personnel, dont 52 représentants tombèrent à l'ennemi, l'y contraignait. Mais, dès la signature de la paix, elle sut profiter des possibilités d'action que la victoire ouvrait à l'industrie et au commerce. Elle ne négligea aucun des domaines de

Vue du nouveau hall

Salle du Conseil d'Administration

Entrée sur la rue Chauchat

l'économie nationale : métallurgie, pétrole, électricité, grands travaux publics, etc. Elle s'intéressa également aux affaires des colonies, dont la mise en valeur nécessite et justifie l'emploi d'importants capitaux. Elle fut ainsi amenée à deux reprises, en 1919 et en 1920, à augmenter son capital, dont le chiffre est actuellement de 150 millions de francs, le bilan du 31 décembre 1924 accusant, par ailleurs, des réserves de plus de 86 millions et demi.

Elle ne bornait pas son activité à l'accroissement de son portefeuille-titres et de ses participations. En vue de favoriser davantage les progrès de l'industrie et du commerce, elle développa dans la plus large mesure ses opérations de banque. Des relations d'affaires nouvelles s'établirent avec de nombreux établissements de Paris et de province. Tous les services ont été réorganisés et dotés des perfectionnements les plus modernes. Afin de permettre, dans l'avenir, leur plus grande extension, la Banque de l'Union Parisienne s'est assuré la possession d'immeubles qui, s'ajoutant à ceux dont elle est déjà propriétaire, formeront au cœur même de Paris un quadrilatère important et heureusement situé.

Sous la présidence de M. Charles Sergent, ancien sous-secrétaire d'État aux Finances, ancien sous-gouverneur de la Banque de France, appelé en 1920 à succéder à M. Lucien Villars, contraint, pour raisons de santé, de résigner ses fonctions et que le Conseil d'administration éleva à la dignité de président d'honneur, la Banque de l'Union Parisienne est ainsi entre les mains de ses chefs actuels un instrument de tout premier ordre ; elle a déjà, dans ses vingt années d'existence, affirmé sa grande vitalité et paraît appelée à prendre une part toujours plus importante au mouvement général des affaires.

BANQUE FRANÇAISE DE L'AFRIQUE

La Banque Française de l'Afrique, fondée en 1904 sous une autre dénomination, a été la première banque française qui ait ouvert ses guichets au Congo français.

Façade sur la rue Taitbout

A la déclaration de guerre, elle y avait établi des agences à Brazzaville, Port-Gentil et Bangui. Au cours des hostilités, elle aida de son mieux à la contribution de nos colonies à la défense de la métropole, ouvrant une agence à Douala aussitôt après la conquête du Cameroun et s'établissant ensuite sur divers points de la côte occidentale de l'Afrique.

Elle compte, à l'heure actuelle, 18 agences, dont 3 dans les principaux ports de France, Bordeaux, Marseille, Le Havre, et 15 dans les chefs-lieux de nos colonies et les principaux centres commerciaux de l'Afrique Occidentale française, de l'Afrique Équatoriale française, des anciennes colonies allemandes et du Congo belge : à Dakar, Rufisque, Kaolack, Bamako, Conakry, Grand-Bassam, Lomé, Cotonou, Porto-Novo, Douala, Libreville, Port-Gentil, Brazzaville, Bangui et Kinshasa-Léopoldville.

En présence de l'extension de son champ d'action, elle a abandonné, en 1924, son ancienne raison sociale, « Banque Française de l'Afrique Équatoriale », dont le sens était trop restrictif, pour celle sous laquelle elle est connue actuellement.

Bien que son programme, dont la réalisation méthodique se poursuit graduellement, se soit étendu en même temps que son champ d'action, la Banque Française de l'Afrique n'a pas cessé de contribuer tout particulièrement à la mise en valeur de nos colonies du Congo. C'est ainsi qu'elle a placé, en 1923 et en 1924, deux tranches d'ensemble 45 millions de l'emprunt de 171 millions, devant servir à financer les travaux du chemin de fer Brazzaville-Océan, dont l'achèvement prochain marquera le début d'une ère nouvelle pour notre grande colonie.

L'extension de son réseau d'agences, qui est maintenant le plus complet de nos colonies de la côte occidentale d'Afrique, a entraîné le développement considérable du chiffre de ses opérations et une progression très importante des

bénéfices, ainsi qu'il résulte du tableau suivant (en milliers de francs) :

	1922.	1923.	1924.
Intérêts, commissions et divers	2 943	4 107	7 728
Frais généraux	1 214	1 987	3 236
Bénéfices nets	1 729	2 120	4 492

Ces résultats particulièrement encourageants permettent d'envisager très favorablement l'avenir de la Banque Française de l'Afrique, qui permettra à ses actionnaires de recueillir les fruits de sa politique de coopération au développement économique de notre empire africain, à son outillage et à l'élévation du niveau social des indigènes.

Agence de Bordeaux

BANQUE D'ÉTAT DU MAROC

La Banque d'État du Maroc fut créée au mois de février 1907, en vertu de la concession octroyée par le sultan du Maroc, conformément à l'Acte général de la Conférence internationale d'Algésiras de 1906. Elle prendra fin le 31 décembre 1946.

Son capital est de 15 400 000 francs entièrement versés. Il est divisé en quatorze parts égales, dont douze furent réservées, à l'origine, à des banques désignées par l'Allemagne, l'Autriche-Hongrie, la Belgique, l'Espagne, la France, la Grande-Bretagne, l'Italie, le Maroc, les Pays-Bas, le Portugal, la Russie, la Suède, et dont deux furent attribuées au Consortium des banques françaises en compensation de son abandon, au profit du nouvel établissement, de certains droits qui lui étaient reconnus par le contrat de l'emprunt marocain de 1904.

Entrée de l'agence de Fez

La France possédait ainsi à l'origine trois parts du capital. Elle acquit par la suite la part russe, la plus grande partie de la part marocaine, et, conformément aux traités de Versailles et de Saint-Germain, les parts allemande et austro-hongroise. Elle possède donc actuellement à peu près la moitié des actions de la Banque d'État.

La Banque est dirigée par un conseil d'administration de quatorze membres, dont six sont Français et un Marocain ; les sept autres sont désignés par les porteurs des parts restées entre les mains des souscripteurs primitifs, Anglais, Belges, Espagnols, Hollandais, Italiens, Portugais et Suédois.

Un collège de trois censeurs, désignés respectivement par la Banque de France, la Banque d'Angleterre et la Banque d'Espagne, a pour mission de veiller au bon fonctionnement de la Banque et à la stricte application de la concession et des statuts.

Le Gouvernement chérifien exerce sa surveillance sur la Banque par un haut-commissaire marocain.

La Banque d'État tient de son acte de concession le privilège exclusif d'émettre des billets au porteur dans toute l'étendue de l'empire chérifien. La zone française du Maroc ayant adopté en 1920 comme monnaie légale le franc français, la Banque a émis en cette monnaie des billets qui sont actuellement, avec les jetons divisionnaires, la seule monnaie légale circulant en zone française. Une convention entre la Banque d'État et le Trésor français, signée le 29 décembre 1921 et renouvelée le 29 décembre 1924, assure au Maroc le maintien de la parité entre sa nouvelle monnaie et le franc métropolitain.

La Banque d'État est le banquier du gouvernement chérifien. Elle a négocié avec lui les trois emprunts qu'il a émis depuis sa fondation, en 1910, 1914 et 1918, et en a assuré le placement. Elle lui a consenti, à différentes reprises, des avances, soit pour faciliter sa trésorerie, soit pour financer des opérations.

Elle exécute toutes les opérations entrant dans les attributions d'une banque. Elle réescompte le portefeuille des banques marocaines. Elle vient en aide aux maisons de commerce et aux grandes entreprises par l'escompte direct

Agence de Mazagan

de leur papier et par des ouvertures de crédit. Elle prête son appui à l'agriculture en escomptant les effets des caisses de crédit agricole, à qui elle consent également des avances sans intérêt.

La Banque a son siège social à Tanger. Elle a des agences à Casablanca, Fez, Kenitra, Larache, Marrakech, Mazagan, Meknès, Mogador, Oudjda, Rabat, Safi, Settat, Tétouan, et des bureaux à El-Ksar et à Oued-Zem.

Le siège de son conseil d'administration est à Paris, 33, rue La Boétie, où elle a ouvert une agence destinée à faciliter les opérations de sa clientèle entre la France et le Maroc.

L'assemblée générale des actionnaires de la Banque d'État du Maroc du 11 mai 1925 a fixé à 125 francs par action le dividende pour l'exercice 1924 et décidé de libérer entièrement le capital par prélèvement de la somme nécessaire au « Fonds spécial » constitué dans ce but.

Les réserves de la Banque après ce prélèvement et les dotations décidées par l'Assemblée se montent à 23 850 000 francs.

G. L.

BANQUE FRANÇAISE ET ITALIENNE POUR L'AMÉRIQUE DU SUD

Siège social, 12, rue Halévy

L'idée qui a présidé, voici quinze ans, à la création de l'établissement qui fait l'objet de cette étude a été de combiner les capitaux et les intérêts financiers français avec l'émigration et l'activité commerciale italiennes pour créer une banque d'exportation pour l'Amérique du Sud.

Des observateurs attentifs des choses de la vie économique n'avaient pu manquer d'apprécier combien les deux grands pays latins pouvaient, en unissant leurs efforts sur le même champ d'action, y renforcer notablement leur situation respective.

Si, en effet, la France avait dirigé par milliards ses capitaux sur cette partie du nouveau monde, sous forme d'emprunts d'État, d'obligations de chemins de fer, de ports, de crédit foncier, etc., le mouvement de ses opérations commerciales vers les mêmes régions n'avait point paru en rapport avec son expansion financière, et l'une des raisons qui était donnée de ce déséquilibre était l'absence de grands établissements de banque français sur le modèle des établissements anglais et allemands.

Il est vrai que, si les capitaux pouvaient être facilement réunis en France, si l'on y rencontrait dans les milieux financiers et commerciaux des personnalités ayant des aptitudes spéciales que requiert la gestion d'une banque d'exportation, le recrutement du personnel d'outre-mer y était extrêmement difficile. D'autre part, les points d'appui que les colonies françaises assez restreintes pouvaient fournir à une banque française ne lui permettaient pas de concurrencer les institutions anglaises et allemandes existantes.

L'Italie, par contre, avait, depuis plus de trente ans, déversé en Amérique du Sud ses émigrants par flots énormes et lui avait ainsi fourni une main-d'œuvre habile, sobre, travailleuse, économe. Les colonies italiennes, notamment au Brésil et en Argentine, s'étaient extrêmement développées et, tout en restant attachées à la mère patrie, s'étaient fixées dans ce pays, s'y étaient enrichies et comptaient parmi les membres des personnalités éminentes dans le commerce, l'industrie et l'agriculture.

Il était donc naturel de chercher à fusionner des éléments qui se complétaient si heureusement, et ce fut l'œuvre que réalisèrent, en mai 1910, la Société Générale, la Banque de Paris et des Pays-Bas, et la Banca Commerciale Italiana, en créant la Banque Française et Italienne pour l'Amérique du Sud.

Le patronage de la nouvelle banque, son caractère franco-italien devaient, dans l'esprit de ses fondateurs, lui assurer, dès ses débuts, en même temps qu'un capital important et des ressources de crédit considérables, le personnel, la clientèle et, en ce qui concerne plus particulièrement son développement au Brésil et en Argentine, les appuis locaux que les colonies françaises seules ne pouvaient lui procurer d'une façon suffisante ; l'événement a prouvé combien cette politique avait été sage et prévoyante.

Lors de sa création, la Banque Française et Italienne reprit les affaires du Banco Commerciale Italo-Brasiliano, établi à Sao-Paulo, doté de deux succursales, l'une à Rio de Janeiro, l'autre à Santos, et de quatre agences et dont la Banca Commerciale Italiana avait acquis le contrôle depuis 1906.

En 1911, la Banque Française et Italienne étendit ses affaires à l'Argentine en fondant sa succursale de Buenos-Ayres. En 1912, elle reprit l'actif et le passif du Banco Commerciale do Parana, avec le siège à Curityba, capital de l'État, et à Ponta-Grossa. Puis elle développa le réseau de ses agences dans tous les centres de production du café de l'État de Sao-Paulo. En 1917, elle a fondé une succursale à Porto-Alègre. Puis elle a ouvert successivement les succursales de Pernambuco, de Rosario, de Santa-Fé (1920), de Valparaiso, de Rio Grande (État de Rio Grande do Sul) (1921), de Santiago du Chili (1923), enfin celles de Montevideo et de Bogota (1924).

Aujourd'hui, la Banque possède vingt-deux succursales et agences au Brésil, deux succursales en Argentine, une en Uruguay, deux au Chili et une en Colombie. Elle ne se désintéresse pas non plus des autres républiques sud-américaines et dispose, sur de nombreux points de leur territoire, d'un réseau de correspondants, choisis de préférence parmi les institutions ou maisons de banque françaises et italiennes.

Elle a constamment amélioré sa situation, tout en rendant au commerce les services que celui-ci était en droit d'attendre d'une institution dont l'objet est notamment de favoriser et d'étendre les relations d'affaires entre la France et l'Italie, d'une part, et l'Amérique du Sud, d'autre part, et d'une façon générale d'aider le commerce extérieur des deux pays.

Les résultats acquis ressortent avec évidence du tableau suivant, où se trouvent résumés les principaux chiffres de ses bilans annuels depuis sa fondation et les dividendes répartis :

ANNÉE.	ESPÈCES EN CAISSE.	PORTE-FEUILLE. ESCOMPTE.	DÉPOTS ET COMPTES COURANTS.	BÉNÉFICES.	FONDS DE RÉSERVE ET REPORT A NOUVEAU.	DIVIDENDE.
(En milliers de francs.)						
1910	21 303	56 515	58 489	2 222	6 337	8 %
1911	36 463	81 665	115 332	2 572	8 989	8 %
1912	30 777	103 216	110 393	2 957	10 522	8 %
1913	33 694	80 671	93 365	3 251	11 549	8 %
1914	47 373	48 357	70 775	1 662	11 644	6 %
1915	51 042	62 799	104 019	3 322	12 675	8 %
1916	46 358	92 545	115 586	3 658	14 011	8 %
1917	77 720	161 346	246 337	4 185	15 511	9 %
1918	169 552	207 684	413 786	5 540	18 238	9 %
1919	226 017	450 506	985 310	11 135	31 027	12 %
1920	401 240	560 127	1 172 862	13 045	31 156	13 %
1921	290 095	335 093	782 364	10 419	35 060	13 %
1922	321 295	396 020	850 875	10 511	39 048	13 %
1923	433 053	672 476	1 183 808	11 386	42 822	14 %

L'augmentation du capital de la banque de 25 à 50 millions, devenue nécessaire pour lui donner les moyens de mettre son capital nominal en rapport avec le volume de ses transactions, d'acquérir et d'organiser des locaux appropriés au développement de ses opérations, tant à son siège que dans ses succursales, a été réalisée, au cours de l'exercice 1919, avec un plein succès.

Il n'a subi depuis aucune modification, mais le montant des réserves a été porté à 43 millions de francs.

Ce capital est pour partie en monnaie française et pour partie converti en monnaies argentine, brésilienne, uruguayenne, chilienne et colombienne.

Le rapport de l'exercice 1923 constate que, comme précédemment, le capital mis à la disposition des succursales en Argentine a été calculé au bilan au taux de 5,03 par peso or et que celui investi au Brésil et au Chili l'a été à des taux sensiblement plus bas que ceux qui avaient cours à cette époque.

Il convient de mentionner que la Banque est propriétaire d'importants immeubles, dont les principaux sont à Paris,

AGENCE DE SAO PAULO

Rio de Janeiro, Sao Paulo, Santos, Curityba, Pernambuco et Santiago, et qu'elle possède la presque totalité du capital de la Société anonyme Atlantis, à laquelle appartient l'immeuble occupé par la succursale de Buenos-Ayres.

Ce rapide historique permet de constater la vitalité de la Banque Française et Italienne et l'heureuse clairvoyance de ses fondateurs.

BANQUE NATIONALE DE CRÉDIT

La Banque Nationale de Crédit, sous sa raison sociale actuelle, n'a que dix ans d'existence. Et cependant, en ces dix années, elle a su franchir de belles étapes et prendre un développement qui la met à un niveau égal à celui des plus anciens et des plus puissants établissements français de crédit. Elle possède, en effet, plus de cinq cent cinquante sièges de toute importance, distribués sur la plus grande partie de la France ; ils forment un réseau particulièrement dense dans l'Est et dans la vallée du Rhône.

Cette rapide croissance est due, d'une part, à l'héritage

que la Banque Nationale de Crédit a recueilli dès sa naissance. Sa constitution, en effet, n'a été que le groupement des succursales et agences du Comptoir d'Escompte de Mulhouse, alors disséminées sur le territoire français, et l'absorption de vieilles et importantes maisons de banque régionales. D'autre part, elle doit aussi sa prospérité aux méthodes nouvelles que les dirigeants ont su employer avec beaucoup d'à-propos.

Constituée à la veille même de la guerre, la Banque Nationale de Crédit eut à faire face d'emblée aux difficultés que l'ouverture des hostilités, l'invasion d'une partie du territoire national et l'arrêt d'un grand nombre d'industries avaient fait naître en août et septembre 1914. Elle sut rapidement les surmonter et s'adapter aux conditions nouvelles que lui imposaient les événements. En dehors du concours qu'elle prêta durant toute la guerre à l'État pour le placement des bons, obligations et titres des divers emprunts de la Défense nationale, il y a lieu de faire ressortir tout particulièrement l'appui empressé que la nouvelle banque a toujours consenti sous les formes les plus diverses aux commerçants et aux industriels de toutes catégories. Cet appui a valu à la banque une nombreuse et fidèle clientèle et la solide renommée dont elle jouit dans le monde des affaires.

16, Boulevard des Italiens

Pour pouvoir répondre à toutes les demandes de concours qui lui étaient adressées, la banque a dû rapidement accroître ses moyens d'action, portant son capital par bons successifs du nombre initial de 100 millions libérés du quart à 250 millions entièrement versés, c'est-à-dire en le décuplant en dix ans. A ce capital il faut ajouter des réserves dépassant un total de 90 millions.

L'absorption, en septembre 1922, de la Banque française pour le Commerce et l'Industrie, qui disposait d'une organisation ancienne, d'une clientèle nombreuse de gros déposants, de relations étendues tant en France qu'à l'étranger, et d'un personnel éprouvé, a apporté de nouveaux éléments de puissance à la Banque Nationale de Crédit.

Le 1er janvier 1924, la Banque Nationale de Crédit a ouvert, dans l'immeuble de sa succursale Opéra, 17, rue Scribe (ancienne Banque française), et dans des locaux spécialement aménagés à cet effet, un service de comptes spéciaux qui permet à sa clientèle d'effectuer de multiples opérations avec toute la célérité désirable.

Cette note serait incomplète si l'on ne mentionnait pas les organisations qui ont été créées à la Banque Nationale de Crédit dans l'intérêt de son nombreux personnel.

Une association amicale de secours mutuels des employés de la Banque Nationale de Crédit a été fondée le 1er novembre 1921 avec l'appui de la direction. Cette association a pour but d'assurer à ses adhérents des soins médicaux en cas de maladie ou de blessure, de payer des indemnités en cas d'incapacité de travail et d'accorder des secours exceptionnels dans les cas urgents tant aux adhérents eux-mêmes qu'à leurs familles.

D'autre part, le conseil d'administration de la Banque Nationale de Crédit créa, le 1er janvier 1924, une caisse de retraites pour le personnel.

De plus, un groupement, qui a pris le nom de Club amical et sportif de la Banque Nationale de Crédit, a été constitué dans le courant de l'année 1923, sous les auspices du conseil d'administration et de la direction. Cette association permet à ses membres de pratiquer les sports auxquels ils désirent s'adonner et de resserrer les liens existant entre eux en organisant des réunions. A partir du 1er janvier 1924, le club met à la disposition de ses membres, à Asnières, trois cours de tennis parfaitement installés, munis de vestiaires, de douches, etc.

La Banque Nationale de Crédit, qui a mis tout en œuvre pour satisfaire sa clientèle, n'a donc rien négligé non plus de ce qu'elle doit à ses collaborateurs.

Son conseil d'administration est composé de MM. Boudon René, président ; Vincent André, vice-président ; Bousquet, Dardel, Devies, L'Épine, baron Jacques de Gunzburg, Leroy, Pacquement, vicomte Charles du Peloux, Richemond, Seyrig, Valayer et Vincent, administrateurs ; M. Émile Level, Directeur général.

Le siège social est à Paris, boulevard des Italiens, nº 16.

CRÉDIT NATIONAL

pour faciliter la réparation des dommages causés par la guerre.

Au lendemain de la guerre, parmi les tâches qui s'imposaient à la France, le relèvement des régions dévastées était la plus urgente, la plus nécessaire, dans l'intérêt particulier des sinistrés comme dans l'intérêt général du pays.

Le traité de paix avait mis à la charge de l'Allemagne vaincue la totalité des réparations des dommages de guerre, mais il avait admis que les paiements seraient effectués au fur et à mesure de ses possibilités et au moyen de versements échelonnés sur un grand nombre d'années.

Cependant, nos provinces dévastées ne pouvaient attendre, et la loi du 17 avril 1919 fixa les conditions dans lesquelles les sinistrés auraient droit au remboursement de leurs dommages et, d'une façon générale, décida qu'ils seraient remboursés au fur et à mesure de la reconstitution de leurs

biens. Il fallait, dès lors, trouver les moyens de trésorerie nécessaires pour faire face, au moins provisoirement, aux exigibilités.

Pour éviter aussi bien le recours à l'inflation que de trop fréquents appels directs de l'État à l'épargne, le Gouvernement, s'autorisant de l'article 48 de la loi du 17 avril 1919, qui envisageait le concours d'établissements financiers pour le paiement des indemnités, proposa d'interposer entre l'État et les sinistrés un établissement spécial qui prendrait le titre de « Crédit National pour faciliter la réparation des dommages causés par la guerre » et auquel serait confiée la charge des opérations de trésorerie appropriées.

En vue de la réalisation de ce projet, des pourparlers s'engagèrent entre M. L.-L. Klotz, alors ministre des Finances, au nom du Gouvernement, et M. Charles Laurent, premier président honoraire de la Cour des Comptes, depuis ambassadeur de France à Berlin, au nom de l'établissement à constituer. Ces pourparlers aboutirent à la Convention du 7 juillet 1919, ratifiée par la loi du 10 octobre suivant. Le 20 novembre, un décret du Conseil d'État donnait ses statuts au nouvel établissement, et le même jour se tenait l'Assemblée constitutive de ses actionnaires.

Le Crédit National ainsi créé est une société anonyme. Son capital, fixé à 100 millions de francs, fut réalisé avec le concours des banques françaises, — depuis les petites banques locales jusqu'aux grandes sociétés de crédit, — de l'industrie et du commerce de toutes les régions de la France, mais plus particulièrement des régions libérées.

Son conseil d'administration comprend d'éminents représentants des principaux établissements fondateurs.

L'État, en raison du caractère particulier de l'œuvre à accomplir, de la garantie qu'il donne aux obligations émises par la Société et d'une bonification qu'il sert pour couvrir les dépenses d'exploitation, ne pouvait se désintéresser des conditions dans lesquelles était réglée pour son compte une dette qui lui incombe. Il intervient donc dans les nominations du directeur général et des directeurs, qui doivent être faites sur proposition du Conseil d'administration, par décret du président de la République, contresigné par le ministre des Finances ; la gestion et les services du Crédit National sont soumis aux vérifications de l'Inspection générale des finances ; enfin l'intervention de l'État se manifeste encore sous la forme d'une participation aux bénéfices.

Le Crédit National a son rôle défini par sa raison sociale même ; il doit faciliter la réparation des dommages causés par la guerre. Sa création répond aux préoccupations déjà signalées. Il fournit des ressources à l'État, et il décharge un certain nombre de services administratifs des diverses tâches qui leur incomberaient normalement.

Il réalise les ressources au moyen d'émissions dont le service est assuré par les annuités inscrites au budget de l'État. Avec ces fonds, il exécute le paiement des dommages de guerre en se conformant aux instructions qui lui sont données par les départements ministériels intéressés, les ministères des Finances et des Régions libérées.

Dans cette partie de ses attributions, le Crédit National n'est qu'un simple mandataire ; mais il a, en outre, un champ d'activité propre où il agit en établissement de crédit indépendant. Il consent des prêts au commerce et à l'industrie sur garanties réelles et sur caution, admettant ainsi, par cette dernière garantie, dans une assez large mesure, la notion du crédit personnel. Ce sera là, dans quelques années, lorsque les dommages seront entièrement payés, l'élément essentiel de son activité. Il s'agissait, comme le fait ressortir l'exposé des motifs de la loi du 10 octobre 1919, de compléter notre organisation bancaire en créant en France le crédit industriel et commercial à long terme, genre d'institution qui avait déjà largement profité à des pays voisins, mais dont nos mœurs ne s'étaient pas encore accommodées.

Le Crédit National a fait appel, à plusieurs reprises, à l'épargne publique. Il a eu recours, en général, au type des titres à lots ; les lots sont nombreux et importants, et le sort a ainsi augmenté sensiblement le nombre des millionnaires. Actuellement, il distribue par an : 12 lots de 1 million, 28 lots de 500 000 francs, 20 lots de 200 000 francs, 106 lots de 100 000 francs, 142 lots de 50 000 francs, 176 lots de 25 000 francs, 176 lots de 10 000 francs, 416 lots de 5 000 francs et 18 490 lots de 1 000 francs.

Les émissions, faites avec le concours des établissements de crédit français, ont obtenu un grand succès auprès de toutes les catégories d'épargnants, et plus particulièrement de la petite épargne. Le montant de 1919 à 1924 a atteint le chiffre prodigieux de 25 millards et demi.

Avec les ressources ainsi réalisées au fur et à mesure des nécessités, le Crédit National se consacre, en premier lieu, au règlement des indemnités de dommages de guerre.

Dans cette sphère, l'action du Crédit National devait primitivement se limiter au règlement des seuls dommages commerciaux et industriels. En fait, l'organisme se révéla d'une telle souplesse et d'une telle puissance que cette action fut immédiatement étendue aux dommages immobiliers et aux dommages agricoles, que l'on avait eu d'abord la pensée de confier à d'autres établissements, et même aux dommages mobiliers qui devaient être directement réglés par l'État.

Au 30 juin 1925, le nombre des comptes des sinistrés tenus dans les écritures du Crédit National s'élevait à 1 627 471 francs, et le chiffre des paiements, de 2 658 320 195 fr. 90 au 31 décembre 1920, était passé à 9 804 819 283 fr. 75 au 31 décembre 1921, à 17 614 061 278 fr. 60 au 31 décembre 1922, à 23 052 908 987 fr. 78 au 31 décembre 1923, à 24 434 088 967 fr. 65 au 30 juin 1924, pour atteindre 24 775 701 570 fr. 17 au 30 juin 1925.

En outre, le Crédit National, en exécution des lois récentes prescrivant le paiement de certaines indemnités en obligations de la Défense nationale, avait fait procéder à 1 300 671 paiements pour un montant de 7 772 741 845 fr. 69.

Il a enfin remis, par application de la loi du 31 juillet 1920, pour 9 704 947 397 fr. 69 d'annuités trentenaires.

En même temps, le Crédit National avait entrepris ses opérations de prêts. Il s'assura les conseils nécessaires pour mener à bien cette tâche délicate en groupant des personnalités marquantes du commerce et de l'industrie dans un comité appelé à donner son avis sur toutes les demandes. Les prêts, qui se montaient au 31 décembre 1920 à 31 millions, atteignent au 30 juin 1925 le chiffre de 476 millions environ.

Tout d'abord réservé aux seuls industriels et commerçants des régions dévastées, le bénéfice de ces opérations fut étendu à ceux des autres régions de la France. Malgré des débuts un peu lents dans ce domaine où avaient échoué jusqu'ici toutes les tentatives, les efforts du Crédit National n'ont pas été vains ; ils ont réussi à initier les industriels et commerçants à la pratique d'un régime qui est certainement appelé à un grand développement et qui, dès maintenant, a fait ses preuves, ayant permis la création, la reconstitution ou les progrès d'établissements prospères.

Le Crédit National, de son côté, peut envisager avec confiance l'avenir ; la prudence apportée par le Comité des prêts, les sages dispositions de ses statuts qui prévoient la création d'importantes réserves le mettent à l'abri des conséquences fâcheuses que pourrait avoir toute crise économique pour un établissement prêteur moins solidement assis.

A la tête du Crédit National, le gouvernement a placé, en qualité de directeur général, président du Conseil d'administration, M. Louis Martin, ancien directeur général au ministère des Finances, et en qualité de directeurs, M. Frachon, précédemment contrôleur général de la Banque de France, et M. Schweisguth, inspecteur des finances, ancien directeur des finances d'Alsace-Lorraine.

Les services, qui emploient 2 000 agents, sont installés rue Saint-Dominique ; ils y occupent deux anciens hôtels, l'hôtel Orloff et l'hôtel Montmorency-Luxembourg. Ils ont entièrement respecté les jardins, aussi bien que, d'une façon générale, toute la physionomie qui est caractéristique de ce quartier.

CRÉDIT FONCIER DE MADAGASCAR

M. Georges Philippar
Administrateur-Délégué du Crédit Foncier de Madagascar.

Le Crédit Foncier de Madagascar a été constitué en société anonyme, le 12 décembre 1919, sous l'égide de la compagnie des Messageries Maritimes, du Crédit Foncier d'Algérie et de Tunisie et de la Compagnie Lyonnaise de Madagascar.

Tenant compte des nombreuses richesses de la grande île et du concours que pourrait apporter à la métropole une plus grande mise en œuvre de leur exploitation, ces trois établissements avaient, au lendemain de la guerre, jugé indispensable de doter la colonie d'un organisme bancaire destiné à contribuer au développement de son essor agricole et économique.

Le capital du Crédit Foncier de Madagascar, fixé à l'origine à 5 millions de francs, a subi une légère augmentation de 500 000 francs, conséquence de l'opération à laquelle a procédé la société dès sa constitution de rachat de la Banque de Madagascar, société anonyme au capital de 600 000 francs, dont le siège était 14, rue de la Pépinière, Paris, avec succursale à Tamatave. Le capital est donc de 5 500 000 francs, entièrement libéré, et peut être porté à 20 millions de francs par simple décision du Conseil d'administration.

Hôtel du siège social du Crédit Foncier de Madagascar

Le Crédit Foncier de Madagascar a son siège social 35, rue Paquier (Paris), dans un immeuble lui appartenant; il a pour objet, indépendamment des prêts hypothécaires, toutes les opérations de Banque.

Sa zone d'action s'étend principalement à Madagascar et ses dépendances; il a une succursale à Tananarive, des agences à Tamatave, Diégo-Suarez, Nossi-Bé et Majunga; par ailleurs, ses relations avec le Crédit Foncier d'Algérie et de Tunisie et la Compagnie des Messageries Maritimes assurent sa représentation dans toutes les localités de quelque importance de la zone de l'Océan Indien, ainsi qu'en France et à l'étranger.

La considération de plus en plus marquée dont jouissent sur tous les marchés les produits de Madagascar a suscité, pendant ces dernières années, une suractivité productrice de la grande île, dont l'essor économique s'affirme de jour en jour.

Cet état de choses a eu d'heureuses conséquences sur le développement du Crédit Foncier de Madagascar, qui, depuis son établissement à la colonie, a vu ses affaires suivre une progression constante et rapide.

BANQUE DU RHIN

PARIS, 52-54, RUE DE CHATEAUDUN

STRASBOURG, 1, PLACE DE L'HOMME-DE-FER

La Banque du Rhin a été fondée le 19 mai 1919, sous les auspices d'un groupe de banquiers et d'industriels de France et principalement de la région de l'Est, dont les noms se retrouvent actuellement dans la liste de ses administrateurs.

Sa création répondait au besoin impérieux d'un organisme financier solide et souple, spécialement adapté aux nouvelles circonstances économiques résultant des clauses du traité de paix.

Le retour de l'Alsace et de la Lorraine à la France, les conditions politiques de la reprise de nos relations commerciales tant avec les provinces allemandes occupées qu'avec les régions d'outre-Rhin, la rupture d'un équilibre normal dans les cours du change international, le bouleversement dans la situation financière des nombreuses entreprises engagées soudain en monnaies différentes de part et d'autre de la nouvelle frontière, l'essor fiévreux du mouvement industriel subitement orienté vers les exigences de la paix au milieu des crises diverses comportaient les problèmes complexes qui ne pouvaient trouver rapidement leurs solutions les plus favorables dans les formules, même les meilleures, des banques anciennes.

La disparition des banques allemandes, qui avaient pris en Alsace une extension importante, laissait un vide sensible dans le marché des capitaux. Les grandes sociétés de crédit françaises qui pouvaient craindre de voir leurs méthodes de centralisation se heurter, *a priori*, à des habitudes régionales mal assimilables, semblaient retarder leur installation en Alsace. De leur côté, les banques alsaciennes, si actives et si prospères qu'elles fussent, se trouvaient tellement surchargées par les difficultés innombrables du changement de régime monétaire qu'elles étaient débordées par l'afflux des affaires nouvelles qui sollicitaient leur concours. La Banque du Rhin venait prendre place à leurs côtés, non pas en concurrente, mais en collaboratrice soucieuse comme elles de servir l'intérêt général du pays.

Ainsi, née à l'heure opportune, solidement étayée sur les marchés de Paris et de Nancy, forte d'un programme mûrement étudié et spécialement appliqué aux nécessités du jour, la Banque du Rhin pouvait espérer un prompt développement : son succès s'imposait.

De Nancy, sa première étape la conduisit à Strasbourg, d'où elle jeta les assises de son installation rapide en Alsace-Lorraine. Dès ses débuts, elle trouvait un noyau d'affaires importantes et de clientèle fidèle en absorbant, tour à tour, quelques-unes des plus vieilles maisons de Banque de la région à Strasbourg, Ingwiller, Selestat, Obernai et Colmar. En même temps, l'acquisition à Mulhouse et à Metz d'immeubles de banque parfaitement agencés lui prouvait l'avantage d'installations modernes en plein cœur industriel du Haut-Rhin et dans la capitale de la Lorraine désannexée.

Pour réaliser cette extension rapide, le capital initial de 8 millions eût été bien insuffisant : aussi la Banque du Rhin procéda-t-elle à des augmentations successives pour le porter, en août 1919, à 20 millions, puis à 50 millions en février 1920.

Poursuivant l'exécution de son programme dont son titre même résume toute l'ampleur, le nouvel établissement prit pied dans la vallée du Rhin, dans la mesure où les événements politiques le lui permettaient, et s'établit à Wiesbaden et Cologne. Par la suite, l'importance et la multiplicité des intérêts français dans le bassin de la Sarre le conduisit à s'installer à Sarrebruck.

Bien assise en Alsace-Lorraine et sur le Rhin, la Banque du Rhin songea alors à développer son champ d'action en s'établissant à Paris et dans la région du Nord. C'est dans ce dessein que fut réalisée en mars 1922 l'opération de grande

envergure qu'était la reprise de la clientèle commerciale ainsi que de tous les immeubles et installations du Crédit Français, à Paris, dans le Nord et en Normandie. La Banque du Rhin se trouvait ainsi à la tête d'un important siège à Paris et d'une vingtaine d'agences ou succursales nouvelles (en particulier Lille, Roubaix, Tourcoing).

Sans abandonner en rien son caractère de grande banque régionale, elle contribuait heureusement ainsi à nouer des liens de plus en plus étroits entre l'Alsace-Lorraine recouvrée, d'une part, et d'autre part, le grand centre d'affaires qu'est Paris et la plus importante région industrielle française.

Cette situation permet à la Banque du Rhin de suivre les variations des conditions économiques dans des régions différentes et lui procure l'avantage de ressentir, moins durement, le cas échéant, les effets d'une crise régionale.

Renforcée par l'ouverture de nouvelles agences tant en Alsace-Lorraine que dans le Nord, la Banque du Rhin dispose, à l'heure actuelle, de quatre-vingts succursales, agences et bureaux rattachés. Son succès n'a cessé de s'affirmer, ainsi qu'en témoignent les résultats obtenus qui ont permis, après amortissement et constitution d'importantes réserves, la répartition de dividendes de 8 p. 100 en 1920 et 1921 et de 9 p. 100 en 1922, 1923 et 1924.

Alors que se précisent les bases des accords économiques à réaliser avec l'Allemagne, accords qui faciliteront les rapports commerciaux avec ce pays, la Banque du Rhin apparaît comme une des grandes antennes financières que la France dirige vers l'Est.

Son succès rapide, malgré les circonstances difficiles et l'incertitude des événements politiques, est un gage certain de son avenir.

Le Conseil d'administration se compose de :

M. Maurice Burrus, industriel à Sainte-Croix-aux-Mines (Haut-Rhin), président ;

M. Louis Michel, administrateur de la Banque Renauld, vice-président ;

M. Henry Bauer, banquier à Paris, administrateur de la Banque Renauld ;

M. Félix Berthelot, ancien trésorier payeur général d'Alsace-Lorraine, ancien régent de la Banque de France ;

M. Paul Lederlin, administrateur-délégué de la Blanchisserie de Thaon ;

M. Jules Lévy, ancien banquier à Strasbourg ;

M. Charles Marchal, ancien ingénieur au corps des mines, banquier à Paris, administrateur de la Banque Renauld ;

M. Jules Marchal, industriel à Saint-Dié ;

M. Alexandre Palliez, ancien banquier à Lille, président de Lille-Bonnières et Colombes ;

M. Émile Rasson-Masurel, industriel à Roubaix ;

M. Lazare Weiller, industriel à Selestat.

Les sièges centraux sont situés à Paris, 52-54, rue de Châteaudun, et à Strasbourg, 1, place de l'Homme-de-Fer.

LE CRÉDIT ROUENNAIS

Banque régionale. Fondateur : M. J. M. Glain.

Fondée en 1920 au capital de 100 000 francs, successivement porté à 1 et 3 millions et, par assemblée générale de juin 1925, autorisé à 10 millions. La société possède : un siège social à Rouen, 38, rue Grand-Pont ; 12 agences modernes dans le périmètre des départements de la Seine-Inférieure et de l'Eure ; 20 bureaux auxiliaires dans les importants chefs-lieux de canton compris principalement dans la vallée de la Seine jusqu'au Havre. Le but assigné est la diffusion des opérations bancaires dans les laborieuses populations rurales en même temps que des services à rendre au commerce si intense de cette région à la fois industrielle, commerçante et agricole.

LA BANQUE DES PAYS DE L'EUROPE CENTRALE

La *Banque des Pays de l'Europe centrale,* société anonyme française au capital de 100 millions de francs, résulte de la transformation de l'ancienne banque I. R. P. des pays autrichiens.

Celle-ci avait été constituée à Vienne en 1880, sous le régime des lois autrichiennes, par un consortium de banques françaises et de capitalistes autrichiens. Les intérêts français y étaient ainsi, dès l'origine, très fortement représentés.

Son essor fut rapide, et elle comptait, en 1914, parmi les plus importants établissements de crédit de Vienne : ses agences s'étendaient sur tout le territoire de l'ancienne monarchie. Elle possédait deux succursales à l'étranger, à Londres et à Paris.

Pour sauvegarder les intérêts français engagés dans l'entreprise, un groupe de banques françaises, sous la direction de la *Banque de Paris et des Pays-Bas,* réorganisa après la guerre la *Banque des Pays autrichiens.*

La base de cette réorganisation fut la transformation de la société autrichienne en société française, sous le nom de Banque des Pays de l'Europe centrale ; le siège social fut transféré de Vienne à Paris ; le capital ancien, de 160 millions de couronnes autrichiennes, fut converti en un capital de 40 millions de francs français, porté quelque temps après à 100 millions de francs, par l'émission de 600 000 actions nouvelles de 100 francs.

La transformation fut achevée le 28 janvier 1922, date à laquelle la Banque des Pays de l'Europe centrale a commencé à fonctionner comme société française. Elle a hérité d'un organisme intact, dont l'activité, par le réseau de ses nombreuses succursales et filiales, s'étend sur tous les pays de l'ancienne monarchie austro-hongroise. La banque, qui contrôle un grand nombre d'entreprises importantes et qui possède des intérêts considérables dans ces nouveaux pays, est devenue en très peu de temps un puissant facteur de l'influence française en Europe centrale.

Conseil d'administration : M. Jules Cambon, président ; MM. A. Luquet et M. Rotter, vice-présidents ; C. Aulagnon, P. Bark, G. Chaudoir, J. Chevalier, J. Chrissoveloni, marquis de Créqui-Montfort, Ph. Crozier, Duc Decazes, R. Delaunay-Belleville, Baron Economo, R. Elbogen, M. Lépine, A. Furst, Ch. de Gheest, G. Grandjean, Baron de Gunzburg, Sir Ernest Maes Harvey, O. Kaufmann, M. Kraus, général The Hon Sir Herbert A. Lawrence, Comte Ch.-V. de Lesseps, Prince Lobkowitz, Baron M. Madarassy-Beck, J. May, Comte de Montcabrier, E. Philipp, E. Philippi, M. Spencer Smith, A. Thurneyssen.

JULES CAMBON

Ambassadeur de France,
Président du Conseil d'Administration de la Banque des Pays de l'Europe centrale.

LES BANQUES POPULAIRES FRANÇAISES

Par suite de diverses circonstances économiques, notamment de la concentration bancaire et du développement du marché des titres, le crédit tendait, en France, à n'être plus, sous ses formes les plus usuelles (crédit personnel, mobilisation des créances, etc...) aussi complètement à la portée des moyennes et petites entreprises industrielles et commerciales.

Pour remédier à cette situation qu'avait nettement constatée une Commission extraparlementaire, comprenant des représentants qualifiés de la haute banque, la loi du 13 mars 1917 a invité les petits et moyens commerçants et industriels à devenir leurs propres banquiers en s'associant pour constituer des « Banques Populaires », sociétés coopératives de crédit.

Démocratisation et décentralisation du crédit commercial : en deux mots, voilà comment se peut définir l'objet essentiel de ces organismes. S'intéressant aux petites affaires, ne se laissant pas rebuter par la multiplicité des opérations de minime importance et la médiocrité de leur rapport, connaissant personnellement le client qui est en même temps leur sociétaire, les Banques Populaires mettent à la portée du petit et du moyen commerçant, du petit fabricant, de l'artisan, de l'industriel moyen, la technique bancaire moderne. Elles sont pour eux, qui participent, dans les Assemblées et dans les Conseils, à l'administration sociale, des écoles pratiques de bonne gestion des affaires. Elles leur enseignent à ne pas garder chez eux des fonds improductifs, mais à se faire ouvrir un compte courant et à payer par chèques ; elles leur apprennent à mobiliser leurs créances, relançant ainsi dans la circulation un capital qui serait resté inactif pendant soixante ou quatre-vingt-dix jours et accroissant d'autant le mouvement des affaires. Constituées selon le principe coopératif, elles ristournent, en fin d'année, à leurs clients leur bénéfice, ramenant par là à son véritable prix de revient le crédit qu'elles dispensent. Enfin, elles redonnent de la vie aux provinces, en alimentant, avec l'épargne recueillie sur place, les initiatives et les activités locales.

Au début de 1919, on ne comptait en tout que trois Banques Populaires, survivances d'efforts qui avaient précédé la loi du 13 mars 1917, mais non encore d'ailleurs placées sous le régime nouveau. Le nombre en passait à trente-deux au début de 1920, à cinquante-cinq au début de 1921, à quatre-vingt-un au 1er janvier 1922 ; il est aujourd'hui de cent trois. Ce chiffre comprend les treize Banques Populaires des départements recouvrés, qui ont opté pour la loi française. Ces cent trois Banques Populaires forment, au total, *trois cent vingt-sept établissements* ou guichets desservant ainsi la plupart des localités où l'activité commerciale et industrielle est prépondérante.

L'accroissement du capital et du nombre des sociétaires a suivi une progression plus accentuée encore. Au 31 décembre 1919, les trente-deux sociétés existantes avaient un capital versé de 5 518 300 francs et comptaient 5 250 membres ; au 31 décembre 1920, le capital versé était au total de 10 753 000 francs et le nombre des sociétaires de 11 612 ; au 31 décembre 1921, ces chiffres passaient respectivement à 19 231 941 francs et 21 350 ; au 31 décembre 1922, à 30 412 672 francs et à 26 555 ; au 31 décembre 1923, à 44 143 600 francs et à 34 499 ; au 31 décembre 1924, le capital versé s'élève à 57 335 000 francs, constitué entre 40 662 membres.

Le mouvement d'affaires des Banques Populaires, qui était de 5 660 000 000 de francs en 1921, de 9 367 640 245 francs en 1922, de 16 274 448 000 en 1923 et qui est passé à 22 395 565 000 francs en 1924, marque une progression analogue dans les diverses branches de leur activité.

En 1922, elles ont escompté pour 961 752 503 francs d'effets de commerce et en ont pris pour 560 904 319 francs à l'encaissement. Elles n'étaient, d'ailleurs, à cette date, qu'au nombre de quatre-vingt-une, dont un grand nombre n'avaient pas une année d'existence. En 1923, elles ont escompté pour 1 640 149 600 fr. 85 d'effets de commerce et en ont pris pour 726 923 812 fr. 73 à l'encaissement, et en 1924, elles ont escompté pour 2 254 117 333 fr. 98 d'effets de commerce et en ont pris pour 996 429 741 fr. 34 à l'encaissement.

Pour se rendre compte de la multiplicité de leurs opérations et du concours efficace qu'elles apportent aux petites et moyennes affaires, on peut noter que 93,57 p. 100 des effets de commerce qu'elles ont escomptés sont des effets de moins de 2 000 francs, que le montant moyen des effets de crédit créés par elles en représentation des avances à cours terme consenties a été de 3 997 francs et que 0,77 p. 100 de leurs comptes débiteurs étaient d'un montant inférieur à 10 000 francs. Au prix où est l'argent, cela révèle une activité tout entière tournée vers les petites entreprises.

Elles ont fait, en outre, depuis leur création, pour 50 millions de prêts à long terme à des petits commerçants, des petits industriels et des artisans ayant été mobilisés, en vue du relèvement de leurs entreprises.

Les Banques Populaires forment aujourd'hui une institution homogène, répartie sur tout le territoire, rigoureusement contrôlée, unie autour d'une caisse centrale qui, sans toucher à leur autonomie locale et sans faire d'opérations avec une clientèle particulière, est en quelque sorte la Banque Populaire des Banques Populaires. Les classes moyennes du commerce et de l'insdutrie trouvent dans cette vaste organisation, qui ne date que d'hier, mais qui a déjà rendu des services considérables à une époque particulièrement difficile, l'outil financier que, depuis nombre d'années, elles réclamaient dans leurs cahiers et leurs doléances.

CAISSE CENTRALE DES BANQUES POPULAIRES.
59, Rue Saint-Lazare, Paris.

BANQUE FRANCO-CHINOISE POUR LE COMMERCE ET L'INDUSTRIE

La Banque Franco-Chinoise pour le Commerce et l'Industrie, anciennement dénommée Société Française de Gérance de la Banque Industrielle de Chine, a été créée au mois d'octobre 1922 pour répondre à la nécessité qui s'imposait, dans l'intérêt national, d'assurer la reprise, par un établissement français présentant toutes garanties d'éléments considérables d'actif bancaire dans l'ancienne Banque Industrielle de Chine, fondé sous les auspices de la Banque de Paris et des Pays-Bas avec le concours de quelques autres banques de la place.

Elle a été constituée d'abord au capital de 10 000 000 de francs, porté, le 26 novembre 1925, à 20 000 000 de francs avec autorisation au Conseil d'administration de porter ce capital à 30 000 000 de francs sur sa simple décision.

Son capital propre ne constitue d'ailleurs, on va le voir, qu'une faible partie de ses moyens d'action.

Le seul lien qui unisse la Banque Franco-Chinoise à la Banque Industrielle de Chine est un contrat de gérance, intervenu entre les deux établissements. Aux termes de son contrat, la Banque Industrielle de Chine a mis à la disposition de la Société de gérance, pour toute la durée de son fonctionnement, une somme de 50 000 000 de francs à titre de fonds de roulement, ainsi que les immeubles nécessaires à son fonctionnement, à charge pour la Banque Franco-Chinoise de remettre 95 p. 100 de ses bénéfices annuels à la Banque Industrielle de Chine, de restituer, à l'expiration du contrat, le fonds de roulement et les immeubles.

La Banque Franco-Chinoise est, en outre, chargée d'une partie du recouvrement de l'actif de la Banque Industrielle de Chine.

Considérant que la Société dispose, en plus de son capital propre, des réserves s'élevant actuellement à plus de 11 600 000 francs; du fonds de roulement de 50 000 000 de francs ci-dessus indiqué, et des immeubles évalués à 40 000 000 de francs environ, on peut dire que la Banque Franco-Chinoise a un *working capital* de plus de 130 000 000 de francs.

Vis-à-vis des tiers, la Banque Franco-Chinoise est entièrement indépendante de la Banque Industrielle de Chine. Elle opère sous sa seule responsabilité et peut, en conséquence, faire toutes opérations bancaires pour son compte ou pour le compte de tiers, sans que ceux-ci aient à craindre de se voir opposer la situation de la Banque Industrielle de Chine.

Elle bénéficie ainsi de tous les avantages d'un organisme anciennement établi, dont elle a hérité la clientèle dans ce qu'elle avait de plus stable et de plus fidèle ; patronnée, d'autre part, par notre plus grande banque d'affaires et par d'autres établissements financiers très importants, elle apporte à ceux qui viennent travailler avec elle, la garantie d'une gestion et d'une direction prudentes et expérimentées et d'une connaissance approfondie de l'Extrême-Orient. C'est ce que fait ressortir la composition, détaillée plus loin, du Conseil d'administration auquel ont été appelées à siéger, à côté de membres des banques fondatrices, d'autres personnalités appartenant aux milieux bancaires coloniaux, industriels et diplomatiques.

Le président du Conseil est M. Griolet, président du Conseil d'administration de la Banque de Paris et des Pays-Bas, qui a ainsi manifesté l'intérêt qu'elle prenait au nouvel organisme.

Trois exercices se sont écoulés depuis la constitution de la Société. Le premier, d'une durée de neuf mois, fut proprement une période de mise au point. Ce n'est qu'au début de l'année 1923 que furent ouvertes les premières agences de Chine. Peu de mois après, un voyage d'inspection du directeur général, lui permit de compléter l'organisation des agences lointaines, et de faire comprendre à la clientèle d'outre-mer qu'elle trouvait dans la Société de Gérance un organisme nouveau, aux patronnages de premier ordre, et appelé à rendre les plus grands services au commerce d'Extrême-Orient.

Siège social, 74, rue Saint-Lazare, Paris

Le second exercice, bien que n'ayant pu être considéré comme une période absolument normale, par suite de circonstances politiques et économiques défavorables, a vu passer le montant des dépôts de 75 400 000 francs à 140 000 000 et son compte de profits et pertes, de 3 035 000 francs à 12 845 000 francs.

Dans la même période, par prélèvements sur les résultats acquis, la Banque Franco-Chinoise a pu constituer entière-

Agence de Shanghaï

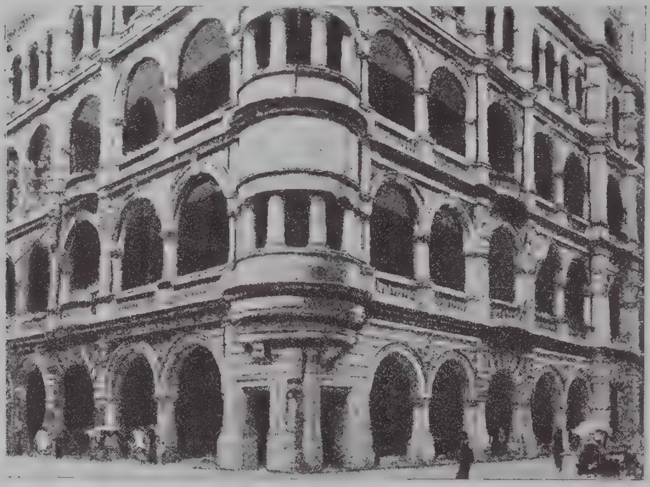
Agence de Tien-Tsin

ment la réserve spéciale de 10 000 000 de francs prévue par ses statuts.

Au cours du troisième exercice de juin 1924 à juin 1925, le montant des dépôts et comptes courants a doublé et s'est élevé au 30 juin, à 264 730 000 francs, tandis que le solde du compte de profits et pertes pour cette période s'est trouvé porté à 16 155 000 francs. Ces résultats ont été obtenus, en dépit des circonstances locales difficiles, sans que la Banque eût encore recueilli les bénéfices matériels et moraux qu'elle peut normalement compter retirer du règlement définitif des créanciers d'Extrême-Orient de la Banque Industrielle de Chine. Ce règlement a été acquis, grâce aux accords satisfaisants qui ont pu être conclus le 12 avril 1925, entre le Gouvernement de la République chinoise et celui de la République Française.

Agence de Hankow

Agence de Saïgon



Agence de Hong-Kong

Agence de Haïphong

Les résultats obtenus sont imputables à douze agences : Paris, Lyon, Marseille, Saïgon, Haïphong, Hanoï, Pékin, Shanghaï, Hong-Kong, Tien-Tsin, Canton, Hankeou. Un bureau est maintenu à Londres, chargé de surveiller les intérêts des agences et de centraliser leurs opérations sur cette place et constituant également un organe de liaison avec les banques de la Cité.

Ce réseau d'agence met la Banque Franco-Chinoise en état d'apporter un appui d'importance croissante au commerce d'exploitation et d'importation français en Extrême-Orient.

Le Conseil d'administration est composé comme suit :

MM. Griolet, grand officier de la Légion d'honneur, président du Conseil d'administration de la Banque de Paris et des Pays-Bas, vice-président du Conseil d'administration de la Compagnie du Chemin de Fer du Nord, président ; G. Argelliès, chevalier de la Légion d'honneur, ancien élève de l'École polytechnique, administrateur de sociétés ; R. J. Audap, chevalier de la Légion d'honneur, directeur de la Banque Nationale de Crédit ; M. Casenave, officier de la Légion d'honneur, ministre plénipotentiaire ; J. Chevalier, officier de la Légion d'honneur, directeur de la Banque de Paris et des Pays-Bas ; A. Furst, ancien administrateur-directeur de la Banque Française pour le Commerce et l'Industrie ; E. Grammont, chevalier de la Légion d'honneur, négociant industriel à Saïgon ; E. G. Menetrier, chevalier de la Légion d'honneur, industriel, ancien président de la Chambre de Commerce de la Seine ; E. Ogier, commandeur de la Légion d'honneur, ancien ministre ; E. Oudot, chevalier de la Légion d'honneur, directeur de la Banque de Paris et des Pays-Bas ; L. Pissard, commandeur de la Légion d'honneur, directeur honoraire du ministère de l'Intérieur, directeur général honoraire de la Dette publique ottomane, président du Conseil d'administration de la Banque de la Seine ; Henry Poirier, chevalier de la Légion d'honneur, administrateur de la Banque Française et Italienne pour l'Amérique du Sud ; E. Regnault, grand officier de la Légion d'honneur, ancien ambassadeur de France au Japon, administrateur du Crédit Foncier d'Algérie et de Tunisie ; Salle, chevalier de la Légion d'honneur, ancien avocat général en Indo-Chine ; Taï Mingfou, chevalier de la Légion d'honneur, secrétaire de la Légation de Chine à Paris, représentant du gouvernement chinois ; C. de Celles, commissaire du Gouvernement français, directeur honoraire au ministère des Finances ; M. G. Carrère, directeur général.

BANQUE ANGLO-SUD AMÉRICAINE

La façade : rue Scribe et boulevard Haussmann

La Banque Anglo-Sud Américaine, société anonyme française, a été constituée à Paris le 1er janvier 1924.

Elle a repris le fonds de commerce exploité en France depuis 1912 par la succursale de l'Anglo-South American Bank Ltd.

La nouvelle société est appelée à bénéficier de l'important développement bancaire de l'Anglo-South American Bank Ltd., en Angleterre, en Amérique du Sud et Centrale, en Espagne, en Belgique et en Amérique du Nord. On sait en effet que la grande Banque anglaise, en dehors de ses propres succursales, est intéressée au développement de ces divers pays par l'entremise de ses banques affiliées et associées, la British Bank of South America, la Commercial Bank of Spanish America, la Banco de A. Edwards et Cía et la Banque Générale Belge.

Le Conseil d'administration de la Banque Anglo-Sud Américaine, société anonyme, est ainsi constitué :

Président : M. Eugène Morel, gouverneur honoraire de la Banque de France, officier de la Légion d'honneur ; vice-président : M. Robert John Hose, président de l'Anglo-South American Bank Ltd., président de la British Bank of South America Ltd., administrateur de The Anglo South American Trust Co New-York, vice-président de la Banque Générale Belge, administrateur de l'Antofagasta et Bolivia Railway Co Ltd., administrateur de la London et Lancashire Fire Insurance Co Ltd.

La Salle des coffres-forts

Le Hall des titres et le Grand Escalier

Administrateurs : M. Édouard Bunge, président de la Banque Générale Belge, président de Bunge et Born Ltd. (Buenos-Ayres), administrateur de l'Anglo-South American Bank Ltd. ; M. P. Édouard Hentsch, administrateur des établissements G. Leroy ; M. Augustus C. E. Kimber, administrateur de la Banque Générale Belge, directeur générale de l'Anglo-South American Bank Ltd. ; M. le comte de Saint-Aulaire, ambassadeur de France, grand officier de la Légion d'honneur ; M. W. E. Wells, président de la Commercial Bank of Spanish America Ltd., administrateur de The Anglo-South American Trust C°, New-York, directeur général de l'Anglo-South American Bank Ltd.

Le but des dirigeants de la Banque Anglo-Sud Américaine est principalement de donner à la clientèle commerciale française toutes les facilités pour développer le commerce entre la France et les pays venant sous son rayon d'action. C'est ainsi que la Banque Anglo-Sud Américaine est particulièrement outillée pour l'escompte des traites représentant l'exportation des produits manufacturés français ainsi que pour l'ouverture de crédits documentaires concernant des importations de marchandises en France. La Banque est à la disposition des commerçants et des industriels qui désireraient être renseignés sur la situation économique des régions où elle est représentée et sur la possibilité d'y développer la vente de leurs produits.

Enfin l'organisation de la banque Anglo-Sud Américaine lui permet de réserver le meilleur accueil à la clientèle Sud-Américaine, qui vient toujours plus nombreuse en Europe. Les accrédités sont assurés de trouver à la banque, dans le cadre le plus confortable, un personnel parlant leur langue ainsi que les principaux journaux de leur pays.

Pour la plus grande convenance de sa clientèle, les services de la banque restent ouverts de midi à deux heures

Les Caisses

Le Salon des accrédités

CRÉDIT NATIONAL HOTELIER

FAÇADE DU CRÉDIT NATIONAL HÔTELIER, 3, RUE DE LA VILLE-L'ÉVÊQUE

Par ses beautés naturelles, par la diversité de son climat, par l'attrait de son histoire et l'abondance de ses monuments, la France est, de toute évidence, la terre d'élection du tourisme. Si on ajoute que l'Hôtellerie est le support essentiel du tourisme, on est tout naturellement amené à concevoir quel but se sont proposés les fondateurs du Crédit National Hôtelier et à quel sentiment ont obéi les souscripteurs qui, au nombre de plus de deux mille, répondant à l'appel du Comité de Patronage et de Propagande du *Crédit Hôtelier*, ont constitué le capital social.

L'objet de la Société est défini ainsi à l'article 2 des statuts :

« La Société a pour objet d'aider au développement et à l'amélioration de l'industrie hôtelière en France et, à cet effet :

« 1° De faire, avec des hôteliers ou sociétés hôtelières, toutes opérations commerciales de banque pouvant intéresser lesdites personnes ou sociétés à raison de l'exercice de leur profession, notamment l'escompte et le recouvrement d'effets de commerce, de warrants hôteliers, la négociation et le réescompte de toutes valeurs, l'avance sur titres, sur marchandises ou autres garanties, l'ouverture de crédits avec ou sans nantissement ; en outre, d'accepter à l'escompte ou à l'encaissement de tous commerçants, industriels, artisans, banques populaires, sociétés commerciales ou sociétés artisanales, des valeurs tirées sur des hôteliers ou sociétés hôtelières ou souscrites par lesdits hôteliers ou sociétés hôtelières.

« Les avances ainsi accordées ne peuvent avoir une durée de plus de deux années, et les effets ne peuvent être admis à l'escompte pour une période supérieure à six mois.

« 2° De consentir aux hôteliers ou sociétés hôtelières, selon un programme déterminé, des prêts de plus longue durée, en vue de la réfection, de l'aménagement, de la modernisation ou de la construction d'hôtels à voyageurs et, exceptionnellement, de garantir en tout ou partie le service d'intérêts d'obligations émises pour le même objet par des sociétés hôtelières.

« La Société reçoit des dépôts de toutes personnes ou sociétés et exécute, d'ordre et pour le compte de ses déposants, toutes opérations à effectuer à l'occasion de ces dépôts. »

Enfermées dans un cadre strict et bien défini, les opérations actives du *Crédit National Hôtelier* sont surtout corporatives ; mais quant au but poursuivi, il est d'une ampleur nationale : car l'industrie hôtelière ne participe pas seulement, comme toutes les autres industries, à la richesse d'un pays, dans la mesure où elle transforme des produits et occupe de la main-d'œuvre, mais, par sa nature comme par son objet, elle diffère essentiellement de toutes les autres industries. Alors, en effet, que celles-ci *créent des produits*, son rôle, à elle, consiste à créer *des consommateurs et des acheteurs*. Elle est un fournisseur de clientèle pour toutes les autres industries, pour tous les autres commerces.

D'une part, elle permet des relations d'affaires à l'intérieur d'un pays ; d'autre part, elle est aussi le meilleur agent des relations avec l'Étranger ; elle active ainsi les échanges nationaux et internationaux. Elle est, enfin, au point de vue régional, le plus sûr moyen, parfois même le seul, pour les industries nouvelles et surtout pour les spécialités locales d'être connues et appréciées en dehors des limites étroites de leur province.

Son développement ne se présente donc pas comme un facteur isolé de la prospérité d'un pays ; il se répercute sur toutes les autres branches de l'activité nationale et multiplie leur rendement.

C'est en considérant l'industrie hôtelière de ce point de vue et aussi dans le but d'assurer son plein rendement à l'exploitation des sites touristiques ainsi que des stations climatiques, balnéaires ou thermales, que le gouvernement et le Parlement ont jugé bon (art. 172 de la loi du 30 juin 1923 complété par le décret du 30 novembre 1923) d'accorder à un institut bancaire spécialisé, soumis à certaines règles, contrôlé par un commissaire du Gouvernement, des avances sans intérêt, dont la majeure partie est destinée à faciliter des opérations de crédit à long terme ayant pour but la construction, l'agrandissement ou l'amélioration d'hôtels suivant un programme dicté par les besoins du tourisme et élaboré par un comité consultatif comprenant un représentant de chaque comité régional et dix membres nommés par le ministre des Travaux Publics.

Prolongement de la Banque des Hôteliers Français, fondée en 1920 par un groupe d'hôteliers parisiens, *le Crédit National Hôtelier* est essentiellement la *Banque des Hôteliers de*

France, bénéficiaire des avances de l'État définies plus haut ; il est en mesure de faciliter à tous les membres de cette corporation, qui en sont dignes, le crédit qui leur est nécessaire sous toutes les formes.

Comprenant deux départements distincts : l'un, celui du court terme, qui fait toutes les opérations de banque commerciale ; l'autre, celui du long terme, qui finance les opérations du crédit immobilier, le *Crédit National Hôtelier*, conformément à ses statuts même, ne peut contracter d'engagement qu'à condition qu'il intervienne comme débiteur un hôtelier.

Il y a lieu d'ajouter que, fondé sous le régime et dans l'esprit des banques populaires, le *Crédit National Hôtelier* limite à 6 p. 100 maximum l'intérêt sur les parts sociales ; ses adhérents, en souscrivant au capital, qui, initialement de 5 millions, était porté le 22 juin 1925 à 7 millions, n'ont donc pas obéi à une pensée de lucre, mais ont eu l'intention de contribuer à une œuvre nationale.

Les excédents de bénéfice reviennent, chaque année, à la clientèle sous forme de ristourne.

Conformément à l'obligation qui lui en est faite par la loi du 30 juin 1923 (art. 172), le Conseil d'administration est composé en grande majorité d'hôteliers notoires, quelques-uns de Paris, la plupart des différentes régions de la France.

A côté d'eux siègent également des représentants de l'industrie, de l'armement, des transports, dont les intérêts sont étroitement liés au développement du tourisme et, par conséquent, de l'hôtellerie.

Enfin, le *Crédit National Hôtelier*, s'il ne possède aucune succursale, a des correspondants naturels sur tout l'ensemble du territoire, dans les 327 guichets des Banques Populaires, qui, grâce aux facilités de réescompte et aux indications techniques qu'il est en mesure de leur fournir, ont aussi la possibilité de réaliser les opérations commerciales dont les hôteliers de leur circonscription auraient besoin.

Ainsi le *Crédit National Hôtelier* réunit aux avantages d'une décentralisation pratique et effective tous ceux d'une institution nationale, ayant pour champ d'action toutes les régions de la France, de façon à pouvoir précisément aider celles qui, jusqu'ici, n'ont pas trouvé en elles-mêmes les ressources suffisantes et ayant une surface assez ample pour réaliser, dans les meilleures conditions, des opérations financières de large envergure.

Le président du Conseil d'administration est M. Albert Gatine, officier de la Légion d'honneur, inspecteur général des Finances en retraite, ancien chef du service du contrôle financier des grands réseaux, vice-président du Club Alpin, membre du Conseil supérieur du Tourisme.

Les vice-présidents sont :

MM. J. Dal Piaz, grand officier de la Légion d'honneur, président de la Compagnie Générale Transatlantique, membre du Conseil supérieur du Tourisme ;

H. Dehouve, hôtelier à Paris, vice-président du Syndicat Général de l'Industrie Hôtelière de Paris ;

F. Lequime, hôtelier à La Bourboule, président de l'Association régionale des Hôteliers du Centre-Auvergne, vice-président de la Chambre Nationale de l'Hôtellerie française, membre du Conseil d'administration de l'Office National du Tourisme.

Le commissaire du Gouvernement est M. Léon Delamarche, officier de la Légion d'honneur, Inspecteur général du Crédit au ministère du Commerce.

Le siège social du Crédit National Hôtelier est à Paris, rue de La Ville-l'Évêque, n° 3, et rue d'Anjou, n° 22.

Intérieur de la Banque

CAISSE DE LIQUIDATION

LA CAISSE DE LIQUIDATION DES AFFAIRES EN MARCHANDISES

La Caisse de Liquidation des Affaires en marchandises, 29, rue du Louvre, à Paris, institution privée, fondée sous la forme d'une société anonyme au capital de 20 millions de francs, en 1921, a pour objet d'assurer la parfaite exécution des opérations en marchandises traitées aux conditions des marchés réglementés de la Bourse de Commerce de Paris. Sa création fut une des conditions imposées par les pouvoirs publics au moment de la réouverture du marché à terme des sucres, en novembre 1921.

Interrompu pendant la durée de la guerre, ce marché se reconstituait dans de nouvelles conditions, parmi des risques accrus considérablement en raison des difficultés économiques et financières de l'heure. Il s'agissait donc de créer un organisme capable d'enregistrer l'intégralité des opérations traitées sur le marché réglementé et de prendre toutes les garanties indispensables pour en assurer la parfaite exécution. Obligatoire pendant la période d'essai, le recours à cet organisme put être rendu facultatif au bout de quelque temps.

Les marchés réglementés, autres que celui des sucres, moins sujets à des fluctuations violentes, furent d'abord réfractaires à l'utilisation des services de la « Caisse de Liquidation », mais, au fur et à mesure, les graves leçons des événements firent tomber toutes les résistances et convainquirent les milieux agricoles, industriels, commerciaux et financiers de la haute utilité du nouvel organisme, dont le bon fonctionnement donnait aux opérations de couverture à long terme une parfaite sécurité.

Pour pouvoir assumer la garantie de la bonne exécution des contrats qu'elle enregistre, la Caisse de Liquidation doit elle-même exiger des contractants certaines sécurités. C'est ainsi que, pour faire enregistrer leurs opérations, les contractants sont tenus de verser un « déposit » dont l'importance, qui varie suivant les circonstances, est fixée par le Conseil d'administration ; dans la suite, sur toute vente ou sur tout achat enregistré, ils verseront le montant de la différence en perte entre le prix figurant au contrat et le cours du jour établi en fin de bourse par les Chambres syndicales respectives. Le montant de cette différence porte le nom de « marge ». Pour éviter les appels ou les restitutions trop fréquents, la Caisse perçoit ou rend les marges à concurrence d'un taux uniforme fixé par elle. Ne faisant, en raison de son rôle, ni crédit ni découvert, la Caisse exige que les marges soient versées dans un délai très court, sous peine de liquidation d'office de toute la position du contractant en défaut.

Le règlement prévoit, néanmoins, certaines atténuations à ce principe rigide. Ainsi la Caisse accorde aux contractants la facilité de demander le « jumelage » de deux opérations de sens contraire, qui, se garantissant mutuellement, sont exonérées du déposit et des marges. Elle permet aussi de demander l'escompte des engagements soit en perte, soit en bénéfice, ou, pour éviter les immobilisations et les mouvements de fonds, de lui fournir simplement la caution d'une banque.

La rémunération des services de la Caisse est assurée par la perception d'une commission d'enregistrement et par le rendement des capitaux dont elle a le maniement. Ses bilans successifs témoignent de l'importance toujours croissante de ses opérations, signe évident de sa grande utilité.

La Caisse de Liquidation est dirigée par un Conseil d'administration composé en majorité de professionnels du marché à terme.

Ainsi qu'on a pu s'en rendre compte par le bref exposé ci-dessus, une attention particulièrement compétente et vigilante s'impose de façon continue, à la fois dans l'intérêt de la Caisse de Liquidation et dans celui des marchés.

Le Conseil d'administration, qui comprend statutairement quinze membres au maximum, est ainsi composé :

M. Charles Speyer, ancien président du Syndicat du Commerce des Sucres à Paris, ancien président du Syndicat Général de la Bourse de Commerce de Paris, membre de la Chambre de Commerce de Paris, chevalier de la Légion d'honneur, Croix de guerre, président ;

M. Joseph Schrœder, vice-président du Syndicat du Commerce des Sucres à Paris, vice-président ;

M. Henri Caffin, secrétaire de la Compagnie des Courtiers assermentés au Tribunal de Commerce de la Seine ;

La Compagnie des Entrepôts et Magasins Généraux de Paris (représentée par M. Marcel Raffard, administrateur délégué, chevalier de la Légion d'honneur, Croix de guerre ;

M. Gustave Debayser, négociant en sucres ;

M. Paul Delgrange, courtier assermenté ;

M. Delphin Destombe, président du Syndicat des Courtiers de marchandises, ancien juge-suppléant au tribunal de Commerce de la Seine, chevalier de la Légion d'honneur ;

M. Eugène Herscher, président du Conseil d'administration de la Société de Bourdon, secrétaire du Comité Central des Fabricants de Sucres de France, chevalier de la Légion d'honneur ;

M. Émile Level, directeur général de la Banque Nationale de Crédit, officier de la Légion d'honneur ;

M. Émile Oudot, directeur de la Banque de Paris et des Pays-Bas, chevalier de la Légion d'honneur ;

M. Henry Poirier, administrateur de la Société Générale pour favoriser le développement du Commerce et de l'Industrie en France, administrateur de la Banque Française et Italienne pour l'Amérique du Sud, officier de la Légion d'honneur ;

M. Paul Pourot, président du Conseil d'administration de la Société anonyme « Ancienne Maison Lacaussade et C[ie] » ;

M. Georges Schwob d'Héricourt, président du Syndicat du Commerce des Caoutchoucs bruts, président du Syndicat du Commerce des riz, président du Conseil d'administration de la Société Française pour le Commerce avec les Colonies et l'Étranger, grand officier de la Légion d'honneur ;

M. Renaud Gossart, président du Syndicat du Commerce des Farines Fleur, courtier ;

M. Paul Etlin, membre de la Chambre Syndicale du Commerce des Blés, Seigles et Avoines à Paris, commissionnaire ;

M. Léon Marre, docteur en droit, secrétaire général du Syndicat Général de la Bourse de Commerce de Paris, secrétaire.

COMPAGNIES D'ASSURANCES

COMPAGNIE D'ASSURANCES GÉNÉRALES

La Compagnie d'Assurances Générales est composée de trois compagnies différentes, administrées par le même Conseil d'administration, dont le président est le baron Jean de Neuflize.

Ces trois compagnies sont :

1° La Compagnie d'Assurances Générales contre l'incendie et les explosions, constituée le 14 février 1819, avec un capital social actuel de 20 millions de francs ;

2° La Compagnie d'Assurances Générales sur la vie des hommes, constituée le 22 décembre 1819, avec un capital social actuel de 3 millions de francs ;

3° La Compagnie d'Assurances Générales : accidents, vols maritimes, risques divers, réassurances, constituée le 7 février 1912, avec un capital social actuel de 10 000 000 de francs.

La première Compagnie s'occupe de l'exécution de tous contrats ou conventions relatifs aux pertes et dommages provenant directement ou indirectement de l'incendie ou des explosions.

La seconde a pour spécialité la branche vie. Conformément à la loi du 17 mars 1905, relative à la surveillance et au contrôle des sociétés d'assurances sur la vie, elle est assujettie au contrôle de l'État.

L'objet de la troisième Compagnie est l'assurance et la réassurance en tous pays des risques corporels ou matériels de toute nature et de leurs conséquences pécuniaires, à l'exception de l'assurance directe des risques Incendie ou Vie.

Quelques précisions concernant les branches incendie et vie montreront l'importance de l'assurance moderne, portée par la Compagnie d'Assurances Générales à son plus haut point de perfection.

Les résultats obtenus dans les assurances contre l'incendie avant la Révolution n'avaient guère été encourageants. Dès 1819, le Gouvernement français exigea l'affectation d'un capital séparé à chacune des branches d'assurances auxquelles les compagnies voudraient étendre successivement leurs opérations, obligation à laquelle la Compagnie d'Assurances Générales est toujours fidèle.

Le premier directeur général de la Compagnie fut Martin d'André. Il resta en fonctions très peu de temps et fut remplacé par Casimir de Gourcuff.

Les clients affluèrent vite à la Compagnie, dont la ponctualité dans les engagements fut remarquée dès le début.

Depuis, la Compagnie ne cessa jamais de prospérer.

L'exercice 1909 vit les capitaux assurés monter à 20 milliards de francs et les primes à recevoir à 80 millions. En 1913, les encaissements annuels atteignent 25 millions de francs. Malgré la grande guerre, la Compagnie pouvait déclarer, à la fin de 1918, qu'elle avait 736 000 assurés français avec 28 milliards de capitaux assurés, 40 millions de primes encaissées, 108 millions de primes à recevoir.

La Compagnie ne limite pas son champ d'action à la France seulement.

Dès son origine, une ordonnance royale l'avait autorisée à travailler à l'étranger, et elle est aujourd'hui installée en maints pays d'Europe, d'Amérique et d'Afrique.

L'histoire de la branche Vie mérite aussi une mention spéciale. En créant cette branche, la Compagnie d'Assurances Générales devait donner essor en France au magnifique développement des assurances sur la vie des hommes.

Quelques négociants français formèrent, en 1817, une association dans le but de pratiquer l'assurance sur la vie et obtinrent, dès 1819, l'autorisation royale de se constituer en société.

Depuis lors, cette autorisation fut successivement renouvelée, et le terme d'expiration de la Compagnie n'échoit que le 12 février 1999.

L'ensemble des fonds correspondant au capital, à la garantie mathématique des assurés et aux réserves libres s'élève à 890 millions.

Au cours de ses cent six années d'existence, elle a assuré plus de 4600 millions de capitaux et servi plus de 1 700 millions d'arrérages de rentes viagères.

Pendant les guerres et les révolutions, comme pendant les quatre ans de la guerre 1914-1918, elle a fait face à ses engagements

C'est elle qui a tracé la voie à la rénovation de l'assurance française par la construction des premières tables de mortalité déduites de son expérience et de celle des autres compagnies françaises.

La Compagnie possède en France 142 immeubles.

Depuis l'année 1822, son siège social est fixé, 87, rue de Richelieu, et c'est en 1860 qu'elle y fit élever le superbe immeuble qu'elle occupe actuellement.

Voici la liste de tous ses présidents du Conseil d'administration :

M. Basterrèche, de 1818 à 1827 ; M. Bartholdi, de 1827 à 1844 ; baron James Mallet, de 1844 à 1862 ; M. Marcuard, de 1862 à 1868 ; baron Alphonse Mallet, de 1868 à 1905 ; baron Jean de Neuflize, depuis 1905.

La Compagnie d'Assurances Générales est une de nos compagnies les plus populaires. Son passé répond de son avenir au cours du deuxième siècle de son existence.

COMPAGNIE FRANÇAISE DU PHÉNIX

Société anonyme d'Assurances contre l'incendie

L'époque de la Première Restauration vit l'éclosion de maintes compagnies d'assurances, dont plusieurs subsistent encore de nos jours. Parmi celles-ci, la Compagnie Française du Phénix occupe une place en vue.

Elle fut fondée le 1er septembre 1819, par Charles Thomas, qui fit les démarches nécessaires pour obtenir des pouvoirs publics les autorisations indispensables pour la constitution de la nouvelle société ; mais le véritable promoteur de la compagnie, celui qui élabora le plan d'association et le projet de statuts, fut Dupan.

Le premier Conseil d'administration fut constitué le 15 novembre 1819. Il se composait de M. Jourda, maître des requêtes, président ; de Saint-Martin, vice-président ; le comte de Montesquieu, pair de France ; Delamarre, propriétaire ; Le Roux, agent de change de la Couronne ; le baron Frigant de la Tour, secrétaire particulier du ministre de l'Intérieur ; le vicomte de Sussy, inspecteur général des Douanes ; de l'Épine, directeur général de la Monnaie ; Douradou, ancien commissaire ordonnateur.

Le projet initial désignait Dupan comme futur directeur général de la Compagnie ; mais, à la suite d'un arrangement spécial, ce fut Charles Thomas qui prit le titre de directeur général, tandis que Dupan recevait dans la nouvelle combinaison celui d'agent directeur pour Paris et le département de la Seine.

Le premier siège social fut provisoirement fixé, 24, rue Taitbout, dans l'appartement de Thomas. L'agence du département de la Seine fut installée, 56, rue de Provence. Peu après le siège fut réuni à cette agence. Le 17 mars 1820, le Phénix transférait ses bureaux 13, rue Neuve-des-Capucines.

Les premiers statuts n'offrent rien de particulièrement curieux, si ce n'est le montant, énorme pour l'époque, du capital social fixé à 24 millions. Un sixième seulement fut appelé, dont 400 000 francs en numéraire et le solde en rentes sur le Grand Livre de la Dette publique.

Pour donner toute garantie au public, la société, dont la durée primitive fut fixée seulement pour trente ans, se plaça sous le contrôle d'un commissaire du Gouvernement.

Le travail du Conseil d'administration et du directeur pendant le premier exercice fut considérable. Les assurances contre l'incendie étaient alors presque inconnues en France. Il fallait expliquer au grand public leur mécanisme et les adapter aux mœurs et à la législation française. La tâche était ardue, mais le *Phénix* sut la mener à bonne fin.

La Compagnie établissait ses premières polices pour une ou pour sept années. Dans ce dernier cas, l'assuré payait la première prime en numéraire et les autres en billets à ordre. Comme il se libérait ainsi de toutes ses primes par avance, la Compagnie lui abandonnait, à titre d'escompte, la septième prime. Plus tard vinrent les polices de quatre et de vingt et un ans avec abandon par la Compagnie de la septième, quatorzième et vingt et unième primes.

Les sinistres étaient réglés par des arbitres dont la décision était sans appel. Le premier qu'elle eut à indemniser eut lieu le 23 décembre 1819. Il s'agissait d'un atelier de filature, situé rue des Enfants-Rouges, nº 12, au Marais, pour la destruction duquel le *Phénix* a dû payer 155 fr. 75. Le Conseil décida que cet événement serait publié dans les journaux et que l'assuré toucherait immédiatement la somme allouée.

L'activité de la Compagnie s'intensifiait régulièrement au fur et à mesure de son existence.

En 1857, les statuts furent modifiés afin de permettre l'assurance des dommages résultant de l'explosion du gaz et des appareils à vapeur.

De 1857 jusqu'à nos jours, les opérations de la Compagnie se sont développées régulièrement en suivant toutefois les fluctuations économiques générales du pays. Cette période est marquée surtout par une plus grande centralisation des affaires et par une étude plus approfondie des risques garantis, rendues nécessaires par la concurrence excessive des nombreuses compagnies de création nouvelle ainsi que des compagnies étrangères nouvellement établies en France.

Aujourd'hui les opérations de la Compagnie comprennent l'assurance contre l'incendie de toutes les propriétés immobilières et mobilières, l'assurance contre des dommages causés par l'explosion de la foudre, du gaz, de l'électricité, des appareils à vapeur de toutes substances explosibles et de tous engins. L'assurance contre le chômage ou la perte des loyers ou revenus, provenant d'incendie ou d'explosion, l'assurance des pertes ou dommages dont les propriétaires, les locataires et les dépositaires et toutes autres personnes peuvent être responsables envers des tiers, entre autres l'assurance des recours locatifs de voisinage et de recours des locataires contre les propriétaires.

Le champ d'action de la compagnie s'étend à la France, aux colonies, pays de protectorat, et à l'étranger.

Le *Phénix* compte un personnel de 658 employés.

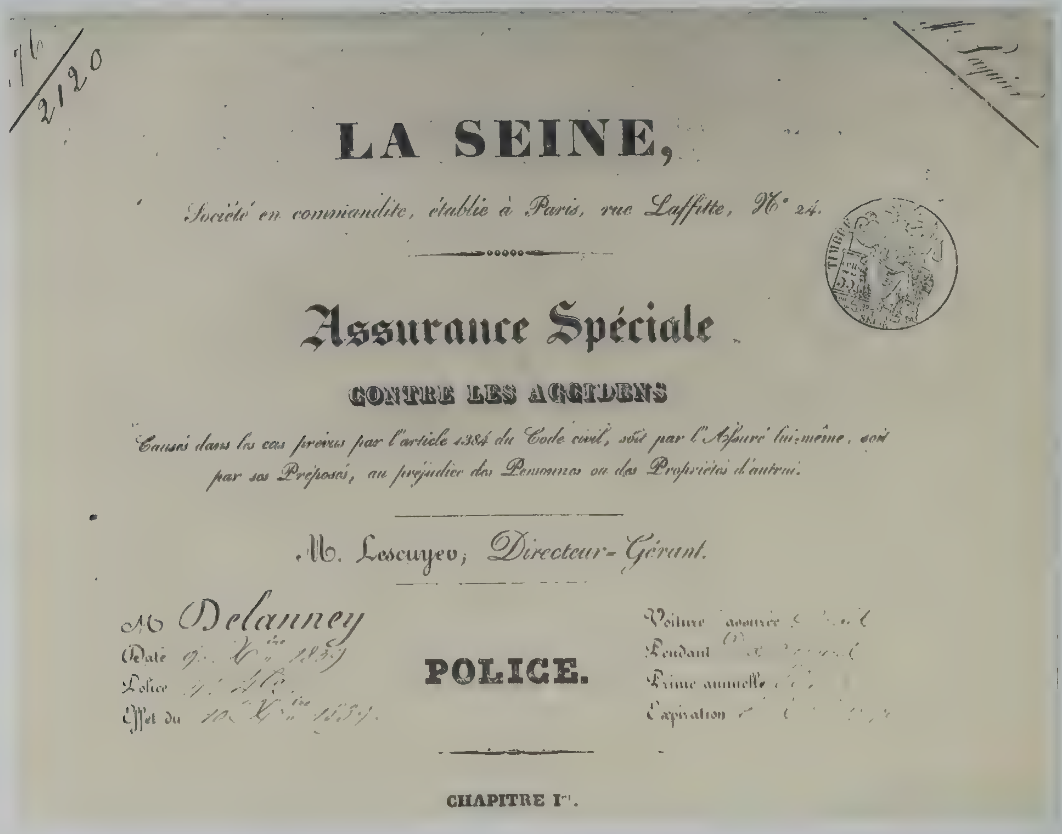
La Compagnie s'est toujours intéressée à son sort. En 1823, le Conseil d'administration créait une caisse d'épargne en faveur de ses employés, alimentée par une retenue de 5 p. 100 sur les traitements et par des versements de la Compagnie qui augmentent rapidement avec l'ancienneté de chaque employé.

Pendant les deux dernières guerres, la Compagnie n'a rien négligé pour venir en aide à ses collaborateurs, et le service de ses agences n'a pas cessé de fonctionner dans la majeure partie des régions envahies par l'ennemi.

Le Conseil d'administration actuel est composé de MM. P. Hottinguer, de la maison Hottinguer et Cie, banquiers, président ; P. Bourlon de Sarty, chevalier de la Légion d'honneur, vice-président de la Société Commentry-Fourchambault et Decazeville, vice-président ; R. Mallet, chevalier de la Légion d'honneur de la maison Mallet frères et et Cie, banquiers, administrateur de Compagnie des Chemins de fer de Paris à Lyon et à la Méditerranée ; F. Ranchon, propriétaire ; J. Fayssat, chevalier de la Légion d'honneur, conseiller honoraire à la Cour des Comptes, ancien député, administrateur du Crédit Foncier de France ; F. Devise, officier de la Légion d'honneur, maître des requêtes honoraire au Conseil d'État, administrateur de la Compagnie générale transatlantique ; G. Lem, officier de la Légion d'honneur, sous-gouverneur honoraire de la Banque de France, administrateur du Crédit Foncier de France, administrateur du Comptoir National d'Escompte de Paris ; R. Læderich, chevalier de la Légion d'honneur, régent de la Banque de France, administrateur de la Compagnie des Chemins de fer de l'Est ; F. Matignon, officier de la Légion d'honneur, directeur général ; G. de Galenbert, sous-directeur ; M. Larue, chevalier de la Légion d'honneur, secrétaire général.

Le siège social est 33, rue Lafayette, où il se trouve depuis le 1er avril 1838 ; toutefois, avant le percement de la rue Lafayette, effectué en 1866, il portait le nº 30 de la rue de Provence. Son capital social est de 16 millions, divisé en 64 000 actions de 250 francs entièrement libérées.

En 1844, le Conseil d'administration décida la création de la Compagnie française d'assurances sur la vie *le Phénix*, au capital social de 6 millions, et, en 1920, il fonda la compagnie *le Phénix-Accidents* au capital social de 10 millions. Ces trois compagnies constituent un groupe puissant qui offre à sa clientèle, avec les garanties les plus solides, les plus grandes facilités pour l'examen et la réalisation rapide des polices d'assurances de toutes natures.



LA SEINE,

Société en commandite, établie à Paris, rue Laffitte, N° 24.

Assurance Spéciale

CONTRE LES ACCIDENS

Causés dans les cas prévus par l'article 1384 du Code civil, soit par l'Assuré lui-même, soit par ses Préposés, au préjudice des Personnes ou des Propriétés d'autrui.

M. Lescuyer, Directeur-Gérant.

M Delanney
Date 9 ... 1839
Police ...
Effet du ... 1839

POLICE.

Voiture assurée
Pendant
Prime annuelle
Expiration

CHAPITRE Ier.

Une des plus anciennes polices d'assurances contre les accidents
Datée du 9 décembre 1839

Parmi les conséquences remarquables du développement économique de notre pays dans les vingt dernières années, une des plus curieuses à noter est la prodigieuse extension prise par les entreprises d'assurances contre les accidents.

La réglementation de la législation professionnelle des accidents du travail d'abord, puis la diffusion de l'automobile dans les milieux plus divers, les difficultés, les complications et les aléas de l'existence devenue de plus en plus surmenée et dangereuse ont accru considérablement le nombre et l'importance des compagnies d'assurances contre les accidents.

Parmi les compagnies françaises, le développement de « l'Urbaine et la Seine » est, à cet égard, très caractéristique.

Dès 1830, la Société en commandite *la Seine*, établie à Paris, 24, rue Laffitte, puis 37, rue Le Peletier, garantissait ses assurés contre « le bris des devantures et les accidents des voitures ».

A cette époque, la validité de l'assurance de « la responsabilité civile » avait même été contestée, et cette Société avait dû faire sanctionner judiciairement la légalité de ses contrats.

En 1880, les administrateurs de l'*Urbaine-Incendie* et de l'*Urbaine-Vie*, deux doyennes des compagnies françaises, fondèrent une branche « accidents » sous le nom de *l'Urbaine*, au capital de 6 000 000 ; puis, en 1881, ils acquirent, par le rachat des actions de *la Seine*, le droit de qualifier leur société : « la plus ancienne compagnie française d'assurances contre les accidents », et les deux compagnies, désormais unies, formèrent *l'Urbaine et la Seine*, telle que nous la connaissons aujourd'hui, au capital actuel de 10 millions entièrement versés, dont le siège est à Paris, 39, rue Le Peletier.

De vieux documents nous ont indiscrètement révélé qu'en 1846 les administrateurs-gérants de *la Seine* s'estimaient ravis de trouver en fin d'exercice un bénéfice brut de 8 364 fr. 10. Combien loin on est de cette somme modeste. Les chiffres des encaissements successifs de la Compagnie *l'Urbaine et la Seine* furent :

En 1881	1 108 856 »
— 1891	3 645 259 »
— 1901	7 898 155 »
— 1911	21 023 130 »
— 1914	19 045 236 05
— 1918	45 861 008 59
— 1922	81 656 678 19
— 1923	93 713 485 74
— 1924	117 020 400 84

Ajoutons que ses réserves de toutes sortes dépassent actuellement le chiffre de 200 millions ; on ne saurait mieux montrer la progression régulière de son chiffre d'affaires.

A l'origine, la Compagnie limitait ses opérations aux assurances collectives de droit commun avant la loi de 1898, et à l'assurance des chevaux et voitures, risques qui lui étaient venus de l'héritage de « la Seine ».

Elle pratique maintenant, outre l'assurance « chevaux et voitures », qui a continué à se développer, l'assurance automobile, l'assurance individuelle, l'assurance de responsabilité civile des propriétaires d'immeubles, des médecins, chirurgiens, pharmaciens, instituteurs, sociétés de chasse, propriétaires d'ascenseurs, propriétaires de bestiaux, propriétaires de réservoirs et citernes d'essence, non compris l'assurance de tous les risques professionnels pour laquelle l'autorisation ministérielle lui a été donnée dès le 1er juin 1899 pour les entreprises industrielles, commerciales, agricoles, maîtres de maisons, maladies professionnelles, etc...

Enfin, récemment (janvier 1922), elle a étendu le cycle de

ses opérations à l'Assurance contre « la Grêle » et contre « la Mortalité du bétail et des chevaux de courses ».

La Compagnie possède une vaste organisation en France et en Afrique du Nord. De plus, elle a créé à l'étranger des filiales très importantes, notamment en Belgique : *l'Urbaine*, société belge dont les encaissements ont presque atteint en 1924 le chiffre de 12 millions, en Italie, en Espagne et en Argentine.

L'Urbaine et la Seine, qui revendique à juste titre une des premières places parmi nos grandes compagnies d'assurances, a derrière elle un long passé de prudence et d'équité. Elle doit son importance et sa réputation actuelles à la sagesse et à l'habileté de ses dirigeants successifs.

M. Baud fut son directeur général pendant presque trente ans. Il fut remplacé en 1922 par M. Ch. Bonnaire, auquel M. G. Drouïneau succéda en 1923.

Le Conseil d'administration est présidé par M. le général Delanne.

LA NATIONALE

Société anonyme d'Assurances sur la vie

C'est le 23 mai 1830 que la *Compagnie Royale d'Assurances* préluda réellement à l'organisation et au fonctionnement de sa branche d'assurances sur la vie qu'elle avait été autorisée à créer en Société spéciale dès le 11 février 1820, et dont une ordonnance royale avait, le 31 janvier 1821, fixé le capital social à 15 millions de francs. Elle ne changea son nom de Compagnie Royale en celui de Compagnie Nationale qu'en 1848.

Conformément à la loi du 17 mars 1905 sur la surveillance et le contrôle des sociétés d'assurances sur la vie, elle a été enregistrée par arrêtés ministériels dès le 13 mars 1907, 12 février 1908 et 9 octobre 1920.

La Nationale est donc une des plus anciennes compagnies d'assurances françaises, et c'est en grande partie à ses efforts intelligents et persévérents qu'est due l'acclimatation dans ce pays de l'institution de l'assurance sur la vie.

Le siège social de la Compagnie était primitivement rue Ménars, 3, dans un vieil hôtel que vint abattre la percée de la rue du 4-Septembre.

La Nationale, à cette époque, transporta son installation au nº 18 de la rue nouvelle, dans l'ancien hôtel de Grammont, qu'elle avait acquis. Cet immeuble, par sa disposition, ne répondant plus aux besoins sans cesse croissants de ses services, *la Nationale* s'est installée, 2, rue Pillet-Will, dans un édifice spécialement construit et approprié.

Les débuts de la Compagnie furent pénibles. Les années s'écoulaient sans résultats suffisants. Alors que l'assurance sur la vie faisait en Angleterre des progrès étonnants, en France elle se limita longtemps à de rares et coûteuses adhésions arrachées par des apôtres ardents qui épuisaient en vain leur zèle à l'éducation d'un peuple mal préparé par sa tradition aux opérations à long terme et aux multiples et savantes combinaisons de la prévoyance.

Souscrire un contrat d'assurances sur la vie paraissait au plus grand nombre signer un acte testamentaire, et le père de famille prévoyant qui comprenait la valeur de l'opération, s'il osait en parler à sa femme, rencontrait chez elle une résistance contre laquelle venaient échouer les meilleurs raisonnements.

Les contrats étaient rares ; les décès survenus prématurément parmi les assurés étaient naturellement plus rares encore et n'apportaient pas au principe méconnu cette propagande saisissante du bienfait qui, de nos jours, demeure l'argument décisif auprès de la clientèle.

Mais, avec le temps, l'esprit public ayant compris toute l'utilité et toute la moralité du système de l'assurance sur la vie, s'est rejeté vers lui. *La Nationale* bénéficia largement de ce revirement d'opinion publique ; l'extension de ses affaires fut très prompte et très grande. Ses débuts pénibles furent bien vite oubliés, et la Compagnie, dont la renommée n'était plus à faire, développa une activité plus qu'énergique et réussit à se placer au premier rang des compagnies similaires.

LA PRÉSERVATRICE

Compagnie anonyme d'Assurances à primes fixes contre les accidents de toute nature

Vers le milieu du siècle dernier, avec le développement et le danger de l'emploi des machines dans l'industrie, une question très grave se posait en même temps qu'elle nécessitait une solution rapide. Il s'agissait d'assurer aux victimes d'accidents du travail le droit à une indemnité dans tous les cas et quelle que fût la cause de l'accident. L'ouvrier se trouvait, en effet, dans une situation cruelle. Il n'obtenait réparation que si, conformément aux règles du droit commun (art. 1382 Code civil), il prouvait que l'accident était dû à la faute du chef d'entreprise. Or, la plupart des accidents étaient dus à des cas fortuits ou à des causes inconnues.

M. Hippolyte Marestaing

C'est alors que M. Hippolyte Marestaing, obéissant à une pensée de justice et d'apaisement, fonda, en 1861, la Société mutuelle « la Préservatrice », avec pour objet l'assurance « collective » des ouvriers.

Cette combinaison d'assurance, très ingénieuse, garantissait non seulement la responsabilité du chef d'entreprise, mais encore, — lorsque cette responsabilité n'était pas engagée, — accordait à l'ouvrier victime d'accident ou à ses ayants droit des indemnités proportionnées à la gravité de l'accident. Cette formule d'assurance, qui bouleversait les principes du vieux droit, contenait en germe, par la stipulation d'indemnités contractuelles, l'idée du risque professionnel qui devait servir de base à la loi du 9 avril 1898 sur les accidents du travail.

M. Lucien Delmas

En 1864, la Préservatrice, abandonnant la forme mutuelle, se constitue en société civile et étend le champ de ses opérations à l'assurance des accidents de toute nature (assurances individuelles, de chevaux et voitures, des accidents causés aux tiers, etc.).

En 1874, elle se transforme en société anonyme. Le capital social, qui était au début de 2 500 000 francs, fut successivement porté à 5 000 000 (1880), à 10 000 000 (1918) et enfin à 20 000 000, dont 18 000 000 versés (1920).

Aujourd'hui la Préservatrice, dont les opérations s'éten-

dent à la Belgique, l'Espagne, l'Italie et la Suisse, est devenue la première société française d'assurances contre les accidents, ainsi que le prouve le chiffre de ses primes annuelles, qui, en 1924, s'est élevé à 138 000 000 et a atteint en 1925 plus de 150 000 000.

Ces résultats particulièrement brillants sont dus, d'une part, aux efforts méthodiques apportés à l'établissement de statistiques complètes servant de base à des tarifs modérés et rationnels et, d'autre part, à la politique de prudence et de sagesse inaugurée par le fondateur de la Société et continuée, depuis 1907, par son successeur, le directeur actuel, M. L. Delmas, qui sut, par sa science professionnelle, sa largeur de vues et son sens des réalités, rajeunir les anciens principes et les adapter aux difficultés de l'après-guerre.

Ajoutons que, grâce à sa situation financière particulièrement solide, — les garanties s'élèvent, en effet, à près de 300 000 000, — la Préservatrice put avoir la fierté de collaborer à la grande œuvre des emprunts nationaux pour une somme supérieure à 80 000 000.

LA FLANDRE

Immeuble a Roubaix, 94, rue de la Gare

Immeuble a Paris, 45, rue Laffitte

En 1888, M. Henri Eeckman, agent d'assurances à Roubaix, eut l'idée de fonder dans cette ville une Compagnie d'assurance contre les Accidents destinée à desservir la région du Nord. L'essor de la Compagnie fut si encourageant et les résultats si satisfaisants qu'en 1905 M. Eeckman put adjoindre à son activité la branche Incendie et étendre ses opérations non seulement à toute la France, mais à la Belgique. Gardant le siège social à Roubaix, il créa une direction à Paris.

En 1908, la Compagnie commença à s'occuper aussi de la branche Transports.

Jusqu'à la veille même de sa mort, le fondateur de « la Flandre » dirigea son entreprise, en qualité d'administrateur délégué. Il fut remplacé par son fils, qui continue les traditions paternelles, en développant sans cesse la prospérité de la Compagnie.

Actuellement « la Flandre » traite les assurances contre tous risques (sauf vie).

Le capital qui, primitivement, avait été fixé à 500 000 francs, fut successivement porté à 1 000 000 de francs, puis à 2 000 000 de francs.

Presque toutes les actions de « la Flandre » sont toujours demeurées entre les mains d'un petit nombre de personnes, parentes ou amies de la famille Eeckman, ou collaborateurs de la Compagnie. Le personnel, en faveur duquel diverses œuvres d'assistance et de prévoyance ont été créées, est assez nombreux.

Le président du Conseil d'administration est M. François Duriez, administrateur de la succursale de la Banque de France de Dunkerque, neveu du fondateur de la Compagnie.

La Direction de Paris a ses bureaux 45, rue Laffitte, dans un des immeubles de la Compagnie ; elle est confiée depuis 1911 à M. Henry Chassaing, qui appartient à la Compagnie depuis 1906.

LA MUTUELLE ROUENNAISE

HÔTEL DE LA MUTUELLE ROUENNAISE
(Fondateur : M. J.-M. Glain)

Cette Société (entreprise privée assujettie au contrôle de l'État) a été constituée à Rouen en 1909. Elle fut établie successivement, 1, rue Jeanne-d'Arc ; 38, rue Grand-Pont, et a acquis, en 1923, l'ancien hôtel du siècle dernier, situé 22, rue de Crosne, ayant appartenu à M. Pouyer-Quertier, l'ancien ministre, et ses deux grands salons sont encore les témoins vivants de cette brillante époque. Actuellement, ses services de direction générale y sont installés et ses tirages mensuels s'y font publiquement. Ses opérations ont classé cette Société parmi les plus importantes dans la catégorie de la Prévoyance et de l'Épargne par la capitalisation, et ses agents sont répandus dans la France entière avec un siège central à Paris, 60, boulevard Malesherbes, dont elle est également propriétaire.

L'UNITÉ

Cette importante compagnie d'assurances et de réassurances a été constituée le 13 décembre 1917 avec l'appui d'un groupe comprenant des armateurs connus, des spécialistes des questions d'assurances maritimes et des notabilités politiques.

L'Unité a pour objet : l'exploitation de l'assurance maritime et fluviale, celle des transports terrestres, l'assurance contre l'incendie et la réassurance sous toutes ses formes.

Le siège social est à Paris, 6, rue des Colonnes.

Le conseil d'administration est composé de :

M. Giraud Hubert, président honoraire de la Chambre de Commerce de Marseille, président du Conseil d'administration de la Société Générale des Transports maritimes à vapeur, président ;

MM. Dausset Louis, ancien président du Conseil municipal de Paris, et Casati François, banquier, vice-présidents ;

MM. Bardon Hippolyte, administrateur de Compagnie d'Assurances; Daher Gabriel, armateur; Degonde Jean-Arthur, assureur maritime; Fabre Paul-Cyprien, armateur; Grand-Dufay Henry, négociant, ancien vice-président de la Chambre de Commerce de Marseille; Ottaviani Charles, administrateur de Compagnies d'assurances ; Pellas Démo, administrateur délégué de la Société des Rizeries de la Méditerranée; Teisseire Raymond, avoué honoraire, — administrateurs.

La direction est composée de :

MM. Albert Smeersters, directeur général ; A.-V. Hansen, directeur ; L.-H. Bourguignon, directeur-adjoint ; J. Degonde, sous-directeur ; Charley Gigot, secrétaire général.

Le capital initial était, à la constitution, de 10 000 000 de francs (un quart versé) ; il a été porté en 1921 à 20 000 000 de francs (moitié versé).

Dès ses débuts, la Compagnie a pris un large essor sur le marché français et sur les grandes places étrangères. Les personnalités composant son conseil et l'importance de son capital ont créé à cette Société une situation des plus enviables et, parmi ses assurés, figurent toutes les grandes compagnies de navigation françaises, la plupart des grandes flottes fluviales et les plus importantes firmes du commerce en général. La Société a des agences maritimes dans tous les principaux ports, ainsi qu'un réseau complet d'agences incendie dans toutes les villes de France et des colonies.

ASSURANCE FRANCO-ASIATIQUE

Bien que son siège social soit à Shanghaï (Chine), cette société est régie par des lois françaises, et ses administrateurs, à l'exception de deux personnages chinois, sont tous français.

IMMEUBLE DE PARIS, 85, RUE SAINT-LAZARE

Fondée à Shanghaï en 1918, au capital de 7 millions de francs entièrement versés, elle a pour objet l'assurance directe sous toutes ses formes, à l'exception de la branche « vie », la réassurance des risques assurés par les compagnies et sociétés d'assurances françaises ou étrangères et toutes opérations commerciales et financières se rapportant directement ou indirectement à l'industrie des assurances.

Au cours de l'année 1922, l'Assurance Franco-Asiatique étendit l'exploitation de sa branche incendie à l'Europe, en commençant par la France. Elle en confia la direction à M. Grieb, qui appartint, comme inspecteur, à une des compagnies d'assurances les plus importantes de France et acheta pour y établir ses bureaux l'immeuble 85, rue Saint-Lazare, à Paris. Son organisation en province s'étend chaque jour davantage, et la branche « Accidents » est ouverte depuis le 1er janvier 1924. La société est autorisée à garantir les accidents du travail par un décret du 3 décembre 1923.

Elle est administrée par M. Madier, chevalier de la Légion d'honneur, négociant en soies, président du Comité central de la Chambre de Commerce française de Chine ; le R. P. Sallou, procureur des Missions étrangères; M. R. Fano, courtier de change ; M. J. Beudin, membre du Comité central de la Chambre de Commerce française de Chine ; M. Sauvayre et M. Speelman, tous étant administrateurs de l'*International Savings Society*, fondée en 1912, et de la Foncière et Immobilière de Chine.

Ce groupement forme une organisation de tout premier ordre. Depuis sa fondation, l'Assurance franco-asiatique n'a cessé de progresser ; elle a actuellement plus de 2 000 000 de francs en dépôt à la Banque de l'Indo-Chine à Paris.

L'*International Savings Society* est une société anonyme française de capitalisation, fondée en août 1912 par M. J. Beudin, au capital de Shanghaï taels : 40 000, un quart versé. En 1915, son capital fut porté à Shanghaï taels : 65 000, un quart versé, et en 1916, par suite de l'extension progressive des affaires, le second quart du capital fut appelé. La société émet des bons à primes, de Mex. Dollars 2 000, payables annuellement, semestriellement, trimestriellement ou mensuellemment.

En 1912, l'*International Savings Society* à émis 350 bons de 2 000 dollars, représentant Mex. dollars 70 000 de capitaux à reconstituer. Au 31 décembre 1923, elle avait en cours 40 627 bons soit Mex. dollars 81 254 000 de capitaux à reconstituer. Ses différentes réserves s'élevaient, à la même date, à Mex. dollars 7 106 586,37, ce qui, au change actuel de francs : 10 environ, équivaut à plus de 71 000 000 de francs.

Le Conseil d'administration est composé de : MM. R. Fano, conseiller municipal, courtier de change ; J. Beudin, membre du Comité central de la Chambre de commerce française de Chine, administrateur-délégué de l'Assurance Franco-Asiatique et de la Foncière et Immobilière de Chine ; H. Madier, chevalier de la Légion d'honneur, négociant en soies, président de la Chambre de Commerce française de Chine, président du Conseil de l'Assurance Franco-Asiatique ; M. Speelman, conseiller municipal, administrateur-délégué de l'Assurance Franco-Asiatique et de la Foncière et Immobilière de Chine; MM. Seth, Mancell et M. Lure, commissaires des comptes ; MM. Ch. de Boissezon et Fong Seg Bing, censeurs ; Banque de l'Indo-Chine, Bank of China, Hong-Kong et Shanghaï Banking, Corporation, Banquiers de la Société ; MM. J. Beudin et M. Speelman, administrateurs-délégués.

IMMEUBLE DU SIÈGE SOCIAL, 7, AVENUE ÉDOUARD-VII, A SHANGHAÏ

EXPERTISES INDUSTRIELLES ET COMMERCIALES

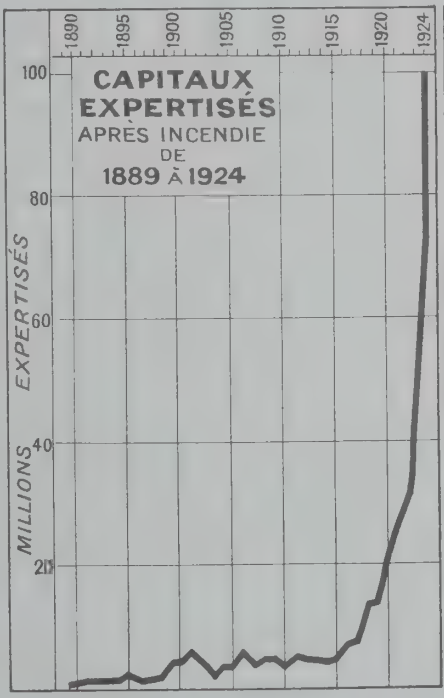
SOCIÉTÉ ANONYME DU CABINET ROUX

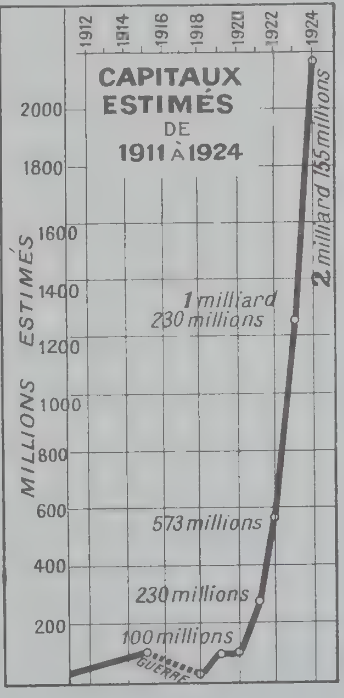
En 1889, M. Paul Roux, ancien directeur général de compagnie d'assurances, où il avait rempli successivement les fonctions d'agent, d'inspecteur et de sous-directeur, frappé par le nombre de difficultés qui surgissaient entre les compagnies et les assurés lors du règlement d'un sinistre, ouvrait un cabinet d'expertises après incendie.

M. Paul Roux

Il mit toute son expérience professionnelle au service des assurés pour leur faciliter la liquidation de leurs polices. A cette époque, il n'existait pas de professionnels de l'expertise après incendie. Les fonctions d'expert s'exerçaient de pair avec d'autres occupations et étaient généralement remplies par des gens ayant le même métier que l'assuré, mais ignorant totalement les questions d'assurance.

Le succès de l'entreprise fut rapide, tellement cette fondation répondait à un besoin. C'est ainsi que les courtiers d'assurances eux-mêmes, devinant bien vite son utilité, encouragèrent M. Roux dans son heureuse initiative. Ils n'avaient pas tardé, en effet, à s'apercevoir que, grâce à cet intermédiaire, les règlements devenaient plus rapides et les résultats d'expertises meilleurs; eux-mêmes étaient désormais tenus au courant de toutes les phases de l'expertise chez leurs clients et pouvaient apporter au contrat d'assurance des modifications intéressantes pour les assurés.





Bientôt ses fils M. Raymond Roux, en 1900, et ensuite M. René Roux (H. E. C.), en 1908, vinrent le seconder dans son travail et lui permirent ainsi d'étendre son champ d'action. La raison sociale devint alors Paul Roux et Fils (H. E. C.). Quelques années plus tard, M. René Lucas, lui aussi ancien élève des hautes études commerciales, entra dans la maison en qualité d'associé.

En 1911, la firme Roux (H. E. C.), à côté de l'expertise après incendie pour le compte exclusif des assurés, développait une seconde branche d'activité en créant « l'estimation préalable », car MM. Roux et Lucas avaient constaté nombre de fois que la principale difficulté du règlement provenait de l'insuffisance inévitable de l'étude technique du risque.

En effet, les courtiers et agents d'assurances ne peuvent se baser pour l'étude des contrats que sur les déclarations des assurés qui ne comprennent pas toujours l'importance énorme que ces déclarations ont pour l'établissement des polices; il était même admis dans le public que le courtier ou l'agent devait établir lui-même ce travail difficile entre tous et nécessitant des connaissances techniques approfondies et des moyens d'action puissants.

C'est pour donner à ces expertises préalables une garantie de précision aussi grande que possible que MM. Roux et Lucas s'attachèrent tout un personnel technique de dessinateurs, de métreurs et d'ingénieurs spécialisés. Grâce à l'énergique impulsion qu'ils surent lui donner, l'entreprise prit bientôt une envergure inattendue, et peu à peu la maison fondait des succursales à Bordeaux, à Marseille, à Strasbourg, à Tours, à Toulouse, à Bayonne, à Rouen, à Lille, à Nantes, à Lyon, à Nancy et à Belfort.

En raison de cette extension immense de ses opérations, la direction jugea utile de transformer l'affaire en société anonyme au capital initial de 1 200 000. Cette transformation eut lieu en juillet 1923.

Le Conseil d'administration de la nouvelle Société est composé de : MM. G. Longepied, ancien industriel, officier de la Légion d'honneur, président; Marcel Olibet, industriel; Pierre Aubert, ancien élève de l'École polytechnique, chevalier de la Légion d'honneur, maître de forge; H. Manuel, officier de la Légion d'honneur, filateur à Épinal; J. Lucas; Raymond et René Roux (H. E. C.) et René Lucas (H. E. C.).

Parallèlement au Cabinet fondé par M. Paul Roux,

M. Charles-Henri Delanoe créait à Roubaix, en 1895, un bureau d'expertises pour le compte des assurés de la région du Nord ; en 1900, à sa mort, son fils Henri Delanoe continuait son œuvre avec quelques-uns des collaborateurs de son père et lui donnait un assez grand développement.

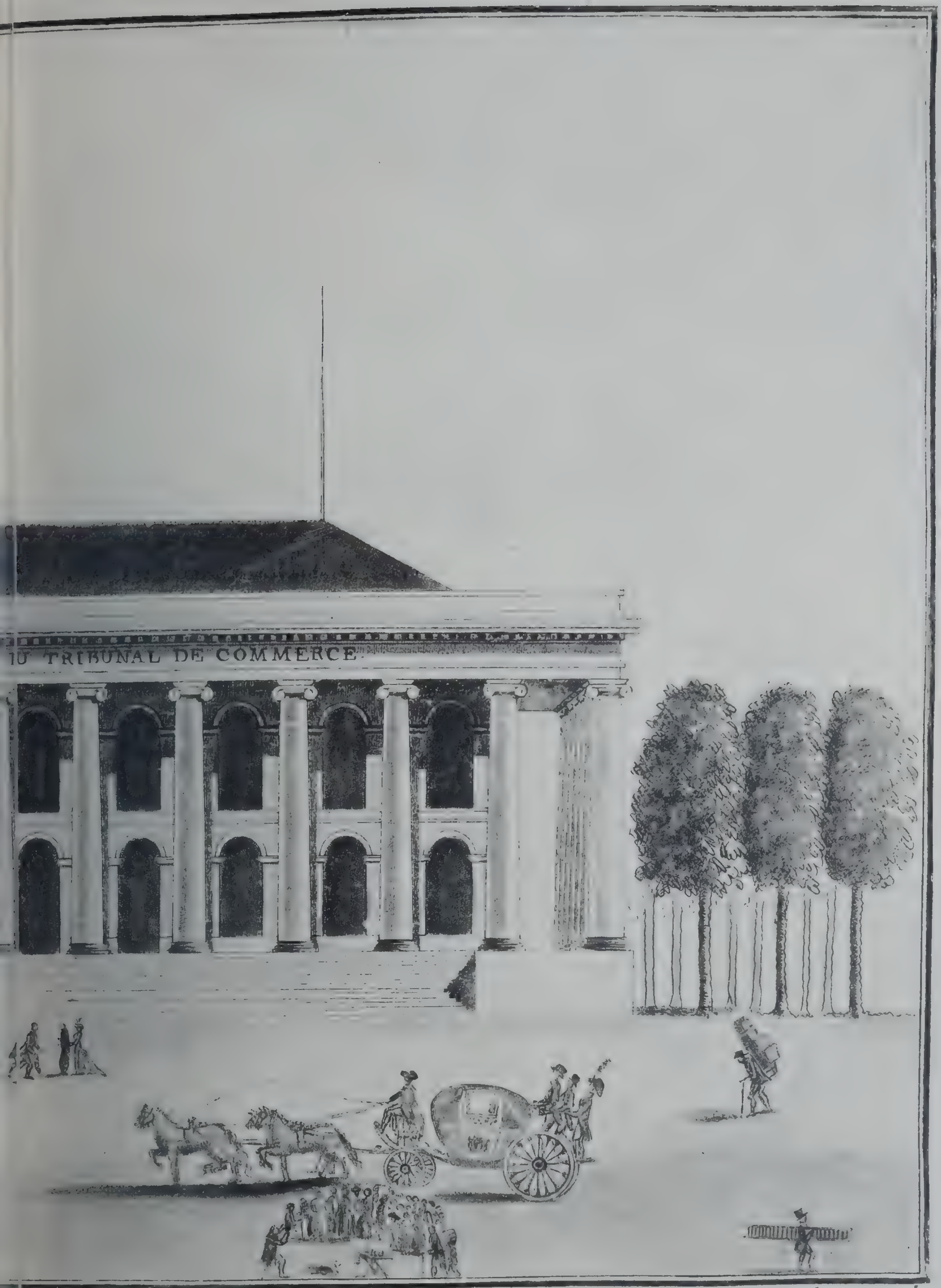
A la mort de ce dernier, en 1922, son fils Charles Delanoe collaborait encore pendant un an avec les anciens associés de son père, qu'il quittait le 31 décembre 1923 pour devenir administrateur du Cabinet Roux, auquel son concours permettait de prendre une extension de plus en plus grande, en particulier dans la région du Nord, en réunissant sous la raison sociale : Cabinet Roux (H. E. C.), Raymond et René Roux (H. E. C.), René Lucas (H. E. C.), Charles Delanoe (H. E. C.), 27, rue de Châteaudun, à Paris, les noms les plus anciennement et les plus avantageusement connus de l'expertise pour le compte exclusif des assurés.

Toussaint del

VUE DU PALAIS IMPÉRIAL DE LA B

Commencé en 1808 par Ordre de S. M. L'Em

PRISE EN FACE LA

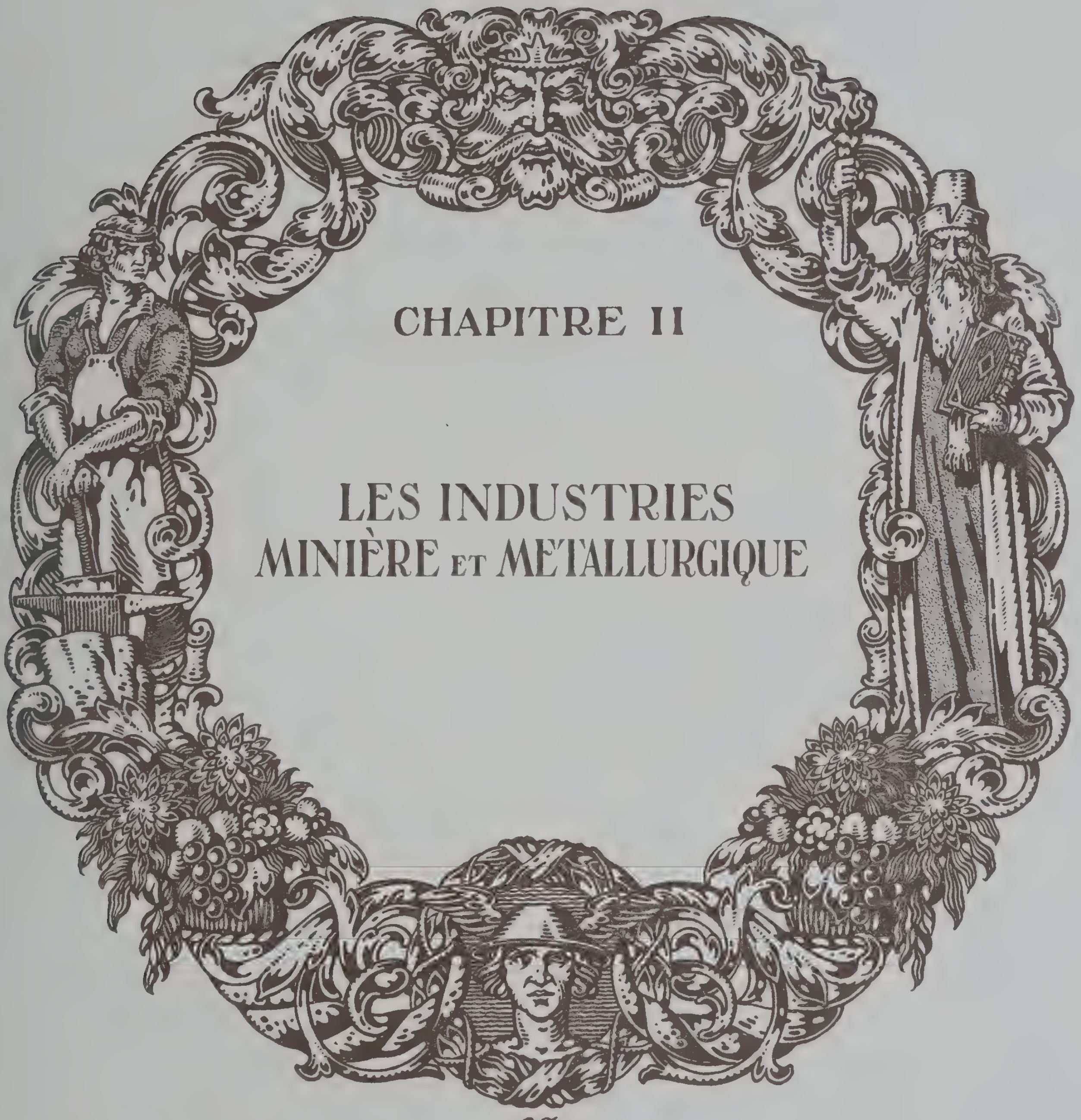


Chapuy sculp

ET DU TRIBUNAL DE COMMERCE

ur les Terreins des ci-devant Filles St. Thomas

VIENNE PROLONGÉE



CHAPITRE II

LES INDUSTRIES MINIÈRE ET MÉTALLURGIQUE

B. Z.

LA HOUILLERE FRANCAISE

IL serait malaisé de relever le plus ancien indice de la présence en France de la première exploitation houillère. L'industrie minérale, la plus ancienne de toutes peut-être dans le monde, existait en puissance dès l'époque médiévale. On retrouve de nombreuses traces de grattages plus ou moins superficiels de gisements de houille dès les XIIIe et XIVe siècles, dans les régions du centre de la France notamment. L'exploitation du sous-sol se confond d'ailleurs alors avec celle du sol.

Il faut attendre le XVIIIe siècle pour voir apparaître les deux traits caractéristiques de la mine moderne : la propriété du sous-sol séparée de celle du sol ; d'autre part, la concentration des capitaux et l'organisation de puissants moyens d'exploitation.

L'industrie houillère française naquit en 1716, lorsqu'un nommé Desardrouin obtint du régent l'autorisation d'exploiter les mines sur le terrain situé entre l'Escaut et la Scarpe et fonda pour cette exploitation la première compagnie minière, celle d'Anzin. Dès cette première apparition, la mine se révéla comme une prodigieuse génératrice de prospérité, puisque, entre 1716 et 1734, dans ce pays assez misérable et médiocrement peuplé, la population des 32 paroisses du domaine minier augmente de plus de 200 p. 100.

L'arrêt du Conseil de 1744 fonde la législation minière et ouvre les premières perspectives d'essor. Il décidait, en effet, que le roi pourrait concéder l'exploitation des mines à d'autres personnes que les propriétaires de la surface, moyennant pour ceux-ci une juste indemnité. En se prononçant contre la liberté individuelle d'exploiter le sous-sol, cet arrêt faisait autre chose que de réserver les droits régaliens : il offrait la possibilité aux groupements puissants, seuls capables d'organiser la recherche et la mise en valeur des gîtes, de se constituer malgré l'hostilité des propriétaires du sol, clergé, petits propriétaires et petits industriels paysans.

A partir de ce moment, sous l'impulsion d'hommes intelligents qu'animait l'esprit d'entreprise, nobles comme le marquis de Castries ou le chevalier de Solages, bourgeois comme Matthieu ou Laurent, les grandes Compagnies houillères vont se multiplier progressivement. En 1773, apparaît la compagnie d'Aniche.

En 1789, si cette dernière née est encore modeste (elle n'occupe que 100 ouvriers), par contre, la Compagnie d'Anzin en compte 4 000 ; son extraction s'élève à 375 000 tonnes, et ses bénéfices annuels à 1 200 000 livres. Dans le Midi, deux grandes entreprises, les compagnies de Carmaux et d'Alais, progressent rapidement. La production totale est voisine de 450 000 tonnes.

A une époque où la concentration industrielle ne représente qu'une exception, où le régime économique dominant demeure celui de la petite entreprise et de l'indutsrie rurale, l'industrie houillère revêt déjà les caractères de la grande industrie moderne : emploi de capitaux importants, concentration et groupements de nombreux ouvriers,progression rapide de la production. Tels sont les traits que lui imprime la nature des choses ; telle est la marche où la condamne une consommation toujours plus importante ; elle ne les quittera

pas, et son histoire, au cours du XIX[e] siècle, n'est qu'un constant développement, à peine coupé de paliers.

* *
*

Deux facteurs essentiels, d'événement à peu près coïncidant, décidèrent, dans le début du siècle, de l'essor des mines de houille et placèrent le charbon au premier rang des matières premières essentielles. Ce furent, d'une part, l'apparition des chemins de fer ; d'autre part, la production de la fonte métallurgique au coke. Ces deux nouveautés techniques marquent ainsi, dès l'origine de la grande industrie houillère, les deux aspects sous lesquels la houille va intervenir, d'une manière croissante, dans l'économie nationale : soit comme source d'énergie, soit comme agent chimique.

C'est en 1782 qu'était apparue au Creusot la première tentative de réduction du minerai de fer à l'aide du combustible minéral ; en 1819, quelques forges de l'Isère et du Rhône avaient suivi cet exemple. Mais ce n'est que vers 1828 que la production de la fonte au coke commence véritablement à progresser : elle atteint alors 21 000 tonnes. La démonstration était faite que, grâce à la quantité de chaleur supérieure qu'il fournit, à poids ou à volume égal, par rapport aux autres combustibles, notamment au bois, le charbon était le meilleur agent de traitement du minerai. De ce jour, le développement de la production houillère se trouvait intimement lié à celui de la production métallurgique : il en devenait l'auxiliaire indispensable.

Les chemins de fer, d'autre part, apparaissaient en 1832, et l'on sait l'extension qu'ils prirent rapidement au cours de la Monarchie de Juillet. Là encore, la consommation de la houille devait suivre parallèlement. Avec ces deux phénomènes concomitants, qui marquent d'ailleurs tous deux l'ère de la grande industrie, débute la course caractéristique du XIX[e] siècle, course entre une production toujours en progrès et une consommation jamais satisfaite ; course aussi entre l'extraction française et l'importation étrangère. Répondre aux besoins du pays ; y répondre le plus largement possible par elle seule et refouler les houilles étrangères, tentées par l'appel de cette consommation même, et favorisées par les données naturelles, telle apparaît, en raccourci, l'histoire un peu monotone de la houillère française entre 1830 et la grande guerre.

* *
*

En 1830, la production nationale s'élève à 1 863 000 tonnes, l'importation étrangère à 637 000 tonnes. Si l'on tient compte d'une très modeste exportation de 6 000 tonnes, la consommation totale se chiffre à 2 494 000 tonnes, dont les mines françaises fournissent 75 p. 100.

Vingt ans après, en 1850, la situation est déjà profondément différente. La production a doublé, passant à 4 434 000 tonnes. La consommation a triplé : elle absorbe alors 7 225 000 tonnes, et l'importation étrangère y intervient avec 2 833 000 tonnes, pour 38,5 p. 100. Désormais, à travers des paliers de circonstances, on assiste chaque année, chaque décade, à l'accroissement à peu près parallèle et de l'extraction française, et de l'importation étrangère. Parfois la houillère française parvient à réduire son coefficient d'insuffisance : celui-ci s'abaisse même en 1905 à 25 p. 100. Mais ce sont là, dans l'ensemble, des accidents : l'approvisionnement national n'est en général couvert par notre propre sous-sol que dans une mesure oscillant autour de 65 p. 100. Le tableau ci-dessous indique les étapes principales du mouvement de ces différents éléments.

Années.	Production française.	Importation de combustibles étrangers.	Exportation de combustibles français.	Différence entre l'importation et l'exportation.	Consommation totale.	Proportion de combustibles étrangers dans la consommation totale.
	1 000 t.	1 000 t.	1 000 t.	1 000 t.	1 000 t.	p. 100.
1789.....	240	240	30	210	450	46,5
1811.....	774	120	30	90	864	10,25
1820.....	1 094	281	26	255	1 349	19
1830.....	1 863	637	6	631	2 494	25
1840.....	3 003	1 291	37	1 254	4 257	29,5
1850.....	4 434	2 833	42	2 791	7 225	38,5
1860.....	8 310	6 160	200	5 960	14 270	41,5
1869.....	13 510	8 304	381	7 923	21 433	37
1880.....	19 508	9 942	603	9 339	28 846	32,5
1890.....	26 083	11 603	941	10 662	36 653	29
1900.....	32 325	16 117	937	15 190	38 803	31,1
1905.....	35 928	14 007	1 858	12 149	48 669	24,9
1908.....	37 384	19 166	1 162	18 004	54 747	32,8
1909.....	37 840	20 023	1 256	18 767	56 354	35,5
1913.....	40 844	22 867	1 742	21 125	64 834	32,8

Accrue dans son rendement, l'industrie houillère a naturellement dû s'étendre dans l'espace : à l'expansion économique a correspondu l'extension géographique.

Au début de l'ère industrielle, 1830, l'industrie houillère se trouve presque tout entière concentrée dans la Loire, qui fournit à elle seule la moitié de l'extraction ; le Pas-de-Calais est resté purement agricole, ses gisements sont inconnus ; à l'exception des mines de Saône-et-Loire, qui apportent déjà 110 000 tonnes, les autres exploitations houillères, disséminées dans le Centre et dans le Midi, n'offrent qu'une faible importance.

Un fait décisif se produit en 1840 : c'est la découverte, purement fortuite, du gisement du Pas-de-Calais. En 1852, la première concession y est accordée, c'est celle de Dourges.

Correspondant dans le temps à l'essor de la consommation, cette découverte modifie gravement et la courbe de l'extraction, désormais rapidement ascendante, et sa répartition géographique. En 1913, sur une production totale de 41 millions de tonnes, le Nord et le Pas-de-Calais représentent à eux seuls les deux tiers, 28 millions. Sans ralentir l'expansion des bassins secondaires, le grand bassin du Nord a pris la première place, et c'est bien sa mise en valeur qui a permis l'accroissement de production relaté ci-dessus.

A la veille de la guerre, les grandes données de la question houillère en France paraissent s'être cristallisées.

La consommation, alors de 63 millions de tonnes, s'augmente de 1 million à 1 million et demi en année de prospérité économique. Les périodes de dépression la laissent simplement en palier.

Les progrès de l'extraction tendent à suivre ceux de la demande, mais ne la dépassent pas et n'arrivent guère à modifier le coefficient d'insuffisance nationale, ni à réduire la part de l'importation étrangère. C'est que les gisements français, faibles, irréguliers, tourmentés, comportent un coût d'exploitation qui ne permet pas de lutter partout contre les prix de revient étrangers ; c'est aussi que leur position périphérique grève l'écoulement de leur tonnage de frais de transport élevés, et qu'ainsi cet écoulement atteint plus ou moins vite, mais atteint toujours une frontière économique naturelle derrière laquelle règne le charbon étranger, abrité derrière un avantage de quelques sous parfois à la tonne. Entre cette attraction et cette borne, la consommation et la concurrence, la houillère française semble accoutumée à un rythme de progression raisonnable et limitée. Mais la grande secousse mondiale lui réservait des heures agitées, des épreuves et de graves modifications.

* *
*

Fin octobre 1914, après la résistance décisive d'Ypres, la course à la mer trouvait son terme, et le front une limite qu'il ne devait pas quitter quatre ans durant. Le front traversait le bassin houiller à peu près dans son milieu ; il laissait entre les mains de l'ennemi les trois cinquièmes du bassin, en capacité productrice ; la partie non envahie se trouvait sous le bombardement possible. De 28 millions, l'extraction de ce bassin tombait à 6 millions.

Comment, de part et d'autre, aucun effort militaire, probablement minime, ne fut tenté à l'époque, soit pour reculer

VARIATIONS DE LA PRODUCTION DES DIFFÉRENTS BASSINS HOUILLERS FRANÇAIS DE 1830 à 1913

Numéros d'ordre.	BASSINS.	1830.	1847.	1853.	1856.	1859.	1862.	1866.	1869.	1872.
		TONNES.	TONNES.	TONNES.	TONNES.	TONNES.	TONNES.	TONNES.	TONNES.	TONNES.
1	Nord et Pas-de-Calais (Valenciennes, Le Boulonnais)	429 919	1 245 651	1 377 780	1 827 356	2 025 913	2 743 917	3 832 156	4 327 679	5 837 885
2	Loire (Saint-Étienne et Rive-de-Gier, Sainte-Foy-l'Argentière, Communay, Le Roannais)	683 499	1 712 339	1 915 840	2 423 606	2 036 277	2 814 890	3 094 529	3 071 302	3 581 236
3	Gard (Alais, Aubenas, Le Vigan)	43 977	457 579	544 620	756 965	855 839	1 064 416	1 232 495	1 341 872	1 470 090
4	Bourgogne et Nivernais (Le Creusot et Blanzy, Decize, Épinac et Aubigny-la-Ronce, Bert, La Chapelle-sous-Dun, Sincey)	128 060	535 247	715 050	840 748	705 151	867 409	1 205 190	1 111 264	1 084 609
5	Tarn et Aveyron Aubin, Carmaux, Rodez, Saint-Perdoux)	50 649	254 489	308 360	591 394	436 909	709 238	610 820	694 505	811 808
6	Bourbonnais (Commentry et Doyet, Saint-Éloy, L Aumence, La Quenne)	3 941	194 703	261 320	482 779	421 547	742 027	810 560	881 035	905 054
7	Auvergne (Brassac, Champagnac et Bourg-Lastic, Langeac)	29 180	67 116	61 760	90 829	98 027	153 659	158 907	201 369	195 777
8	Alpes Occidentales (Le Drac, Maurienne, Tarentaise et Briançon, Oisans, Chablais et Faucigny)	»	»	»	»	»	»	»	»	»
9	Hérault (Graissessac)	12 154	43 143	41 870	54 431	79 891	124 682	172 593	188 398	215 985
10	Vosges méridionales (Ronchamp)	18 197	21 824	63 250	58 175	66 715	164 556	208 107	213 275	207 078
11	Creuse et Corrèze (Ahun, Bourganeuf, Meymac, Cublac, Argentat)	1 625	4 464	4 850	8 036	15 408	6 490	118 903	170 148	283 730
12	Ouest (Bouvant et Chantonnay, Le Maine, Basse-Loire, St-Pierre-la-Cour)	204	104 481	78 750	100 649	86 510	101 545	90 311	113 945	103 361
13	Sarre	»	»	»	704	41 832	93 490	181 893	244 989	»
14	Provence	46 700	98 750	124 200	144 700	129 068	158 960	184 610	245 302	361 101
15	Divers	148 465	423 608	440 335	545 328	483 185	545 666	539 011	659 122	744 800
	TOTAUX	1 596 570	5 163 394	5 937 985	7 925 700	7 482 272	10 290 945	12 440 085	13 464 205	15 802 514

Numéros d'ordre.	BASSINS	1875.	1880.	1885.	1890.	1895.	1900.	1905.	1909.	1913.
		TONNES.	TONNES.	TONNES.	TONNES.	TONNES.	TONNES.	TONNES.	TONNES.	TONNES.
1	Nord et Pas-de-Calais (Valenciennes, Le Boulonnais)	6 536 258	8 450 697	9 655 193	14 211 000	16 120 000	20 264 000	23 174 000	24 932 000	27 389 000
2	Loire (Saint-Étienne et Rive-de-Gier, Sainte-Foy-l'Argentière, Communay, Le Roannais)	3 282 326	3 588 141	2 949 087	3 587 000	3 494 000	4 022 000	3 743 000	3 734 000	3 796 000
3	Gard (Alais, Aubenas, Le Vigan)	1 559 010	1 935 604	1 696 272	2 055 000	1 984 000	2 045 000	1 983 000	2 055 000	2 137 000
4	Bourgogne et Nivernais (Le Creusot et Blanzy, Decize, Épinac et Aubigny-la-Ronce, Bert, La Chapelle-sous-Dun, Sincey)	1 318 817	1 463 450	1 426 487	1 915 000	1 074 000	2 010 000	1 978 000	2 092 000	2 412 000
5	Tarn et Aveyron (Aubin, Carmaux, Rodez, Saint-Perdoux)	968 143	970 421	1 076 747	1 453 000	1 476 000	1 700 000	18 050 00	1 810 000	1 987 000
6	Bourbonnais (Commentry et Doyet, Saint-Éloy, L'Aumence, La Quenne)	941 394	797 610	683 897	1 070 000	1 089 000	1 094 000	943 000	869 000	737 000
7	Auvergne (Brassac, Champagnac et Bourg-Lastic, Langeac)	206 681	256 377	238 478	314 000	390 000	525 000	533 000	539 000	591 000
8	Alpes Occidentales (Le Drac, Maurienne, Tarentaise et Briançon, Oisans, Chablais et Faucigny)	»	»	»	153 000	196 000	274 000	298 000	364 000	384 000
9	Hérault (Graissessac)	269 054	243 857	222 629	262 000	208 000	235 000	237 000	232 000	221 000
10	Vosges méridionales (Ronchamp)	204 756	187 093	197 581	203 000	226 000	245 000	232 000	205 000	183 000
11	Creuse et Corrèze (Ahun, Bourganeuf, Meymac, Cublac, Argentat)	312 653	140 159	143 152	209 000	201 000	182 000	161 000	152 000	129 000
12	Ouest (Bouvant et Chantonnay, Le Maine, Basse-Loire, St-Pierre-la-Cour)	125 670	79 982	82 642	159 000	135 000	125 000	131 000	132 000	80 000
13	Sarre	»	»	»	»	»	»	»	»	»
14	Provence	344 736	458 380	366 783	448 000	393 000	621 000	645 000	653 000	756 000
15	Divers	891 342	789 893	8 771 582	(1) 44 000	44 000	62 000	65 000	71 000	36 000
	TOTAUX	16 956 840	19 361 564	19 510 530	26 083 000	28 020 000	33 404 000	35 928 000	37 840 000	40 844 000

(1) *N. B.* — A partir de 1890, une nouvelle répartition des bassins a fait disparaître un certain nombre de bassins divers.

la ligne de quelques kilomètres vers l'est, soit pour l'avancer vers l'ouest, c'est ce dont l'un et l'autre état-major auront à se justifier devant l'histoire. Il est certain que ce modeste déplacement du front aurait exercé sur la conduite de la guerre des effets importants, soit en aggravant pour la France le problème du combustible — et, donc, de son armement — soit au contraire en apaisant largement cette préoccupation. En outre, le dégagement de nos houillères envahies aurait évité les dévastations décisives de 1918, qui ont marqué d'un trait sombre l'histoire de notre industrie et dont elle se relève à peine.

Le mouvement de l'extraction et des importations de 1914 à 1919, traduit dans le tableau ci-dessous, a obéi aux conséquences de ce facteur : disparition pratiquement totale de la plus riche partie du bassin principal.

FRANCE

Années.	Production.	Importations.	Exportations.	Consommation.
1914	27 500 000	18 056 943	737 836	45 000 000
1915	19 500 000	19 734 921	114 201	39 100 000
1916	21 300 000	20 421 688	117 261	41 600 000
1917	28 900 000	17 453 174	125 633	46 200 000
1918	26 200 000	16 835 000	1 851 639	41 200 000
1919	22 400 000	23 300 000	533 000	45 500 000
1920	25 300 000	35 024 000	347 000	59 600 000

Le 11 novembre 1918, au berceau de l'armistice, le problème du charbon se réveilla de la grande tourmente, entouré de bonnes et de mauvaises fées : à dire vrai, plus de Carabosses que de génies favorables.

Les bonnes fées, c'étaient les produits directs de la victoire : les houillères lorraines rentrées dans la patrie, le gisement de la Sarre constitué propriété nationale, enfin l'universelle confiance, fille du succès et génératrice d'activité.

Les mauvais génies étaient de taille redoutable : les trois-quarts du plus grand bassin dévastés par l'ennemi au point que, par endroits, il n'en restait plus pierre sur pierre, les fosses noyées, les chevalements écroulés, les maisons détruites ; une population ouvrière décimée ou dispersée ; la diminution légale de la durée du travail, réduisant celle-ci de huit heures à moins de sept heures ; l'effondrement du rendement de l'ouvrier ; la concurrence anglaise installée à la faveur de la guerre, se traduisant par une inondation écrasante pour notre change, submergeante pour le développement de notre propre production : telles étaient les difficultés auxquelles les houillères françaises allaient faire face, malgré lesquelles elles devraient se relever.

Au moment où s'ouvre la période d'après-guerre, en 1919, la production annuelle ne dépasse pas 32 millions de tonnes, sur lesquelles le grand bassin du Nord n'en apporte que 8 millions à peine. Or, il ne s'agit plus seulement de faire face aux besoins de la consommation d'avant-guerre ; l'Alsace-Lorraine réclame sa part de pain quotidien ; les 64 millions nécessaires en 1913 sont devenus 75 millions en 1919. Le coefficient d'insuffisance de la production charbonnière a pris d'effroyables proportions, et il semble que, seuls, l'importation anglaise et les charbons de réparation allemands sauront alimenter les hauts fourneaux, chauffer les chaudières, innerver les centrales électriques. L'importation totale atteint, en 1919, 23 millions ; en 1920, 34 millions.

C'est qu'en effet, à mesure que les différentes industries nationales se reconstituent, les besoins de la consommation ne cessent d'augmenter chaque année : celle-ci passe de 45 millions en 1919 à 49 millions, 50, 60, 67 ; elle aura été pour 1924 de près de 75 millions de tonnes.

De tels chiffres délimitent nettement le problème. Il s'agissait de savoir si la production nationale se contenterait de fournir, comme en 1919, 49 p. 100 seulement des besoins de la nation ; si celle-ci demeurerait dépendante des apports étrangers dans cet élément essentiel de son économie et même de sa sécurité.

Le mouvement de la production au cours de ces mêmes années a répondu à la question : 22 millions en 1919, 25 en 1920, 29, 32,5 38,5 et enfin, pour 1924, 45 millions, soit 60 p. 100 de la consommation rétablie à son niveau normal.

***

Comment ce résultat a-t-il été obtenu ?

D'abord par la promptitude de la reconstitution.

Dix jours après l'armistice, le président Wilson demandait, en même temps qu'une indication très sommaire des dévastations commises dans les mines du Nord, l'évaluation du délai de reconstitution. Les experts consultés lui répondirent : « Si le bassin est reconstitué dans dix ans, on aura bien travaillé. »

Six ans seulement après cette prédiction, le bassin sinistré a retrouvé 90 p. 100 de sa capacité de produire. L'œuvre de la reconstitution est virtuellement terminée ; même les îlots les plus durement touchés en voient le terme. Des quatorze points du président Wilson, c'est le quinzième —celui-là — qui a le mieux tourné. Il est vrai que c'est la France seule, et non l'Allemagne, qui, contrairement aux vues du grand fondateur de la paix, a relevé les ruines minières.

Mais la reconstitution technique eût été insuffisante si, à côté du gisement réparé, on eût négligé d'amener l'outil humain nécessaire. Et ici le problème s'aggravait singulièrement. Non seulement il fallait regrouper les effectifs dispersés par la guerre, mais encore la diminution de la durée du travail effectif, l'amoindrissement de l'effort individuel imposaient le recours à de considérables suppléments. Comment les trouver dans une France déjà dépeuplée, où déjà la loi de huit heures et les travaux des régions libérées raréfièrent pour chacun les disponibilités en hommes ?

Le salut vint ici de l'étranger. Par un effort corporatif puissant, grâce à une organisation dont le plus bel éloge qu'on puisse faire est de dire qu'elle fut heureuse, l'industrie houillère jeta dans la balance de ses chances et de ses difficultés cet élément décisif : plus de 100 000 mineurs nouveaux, la plupart étrangers immigrés. Le total du personnel ouvrier est en effet passé de 190 000 en 1909, 203 000 en 1913, à 306 000 en 1924. Polonais pour la plupart, ces immigrés apportèrent à la France dévastée le concours de leurs bras, en attendant qu'ils s'incorporent définitivement à la population minière.

Les conséquences de ce phénomène sans précédent par son caractère massif et brusque se traduisent à la surface même du sol. Le nord de la France s'est couvert de maisons ouvrières nouvelles. Ouvriers français, travailleurs immigrés se les disputent, et, vraie tâche de Pénélope, il faut sans cesse élever de nouvelles maisons pour absorber l'afflux continu. En 1913, 49 p. 100 seulement du personnel minier était logé par la mine : à l'heure actuelle, cette proportion a atteint 74 p. 100, et l'effort n'a pas trouvé son terme. Dans la vie des industries comme dans celle des individus, le problème du logement est aujourd'hui celui qu'il faut résoudre le premier.

Il serait injuste d'oublier, dans l'explication de ce prodigieux relèvement de notre production, l'appoint des houillères lorraines. Elles jettent annuellement dans le foyer national 5 millions de tonnes. Par ailleurs, la Sarre, en dehors de ses ventes locales ou extérieures, y ajoute encore 5 millions de tonnes. En tenant compte de cet apport, on peut dire qu'à l'heure présente les houillères françaises ou francisées couvrent à elles seules les deux tiers de nos besoins. Telle est notre halte actuelle sur le chemin parcouru depuis les heures pauvres de l'armistice.

***

Le problème du coke est resté plus longtemps inquiétant au milieu de ce progrès général. Les conditions un peu spé-

ciales où il se posait ont compliqué et retardé la solution.

Celle-ci supposait, en effet, une reconstitution, celle des fours à coke, plus coûteuse que toute autre, et ne pouvant venir qu'après celle de la mine. Or, au même moment où cette reconstitution s'entamait, le marché du coke paraissait écrasé par le coke livré en réparation par l'Allemagne. L'effondrement du mark, en 1921 et 1922, donnait un avantage de plus au coke allemand sur le coke français. Le profit commercial immédiat cachait parfois aux yeux de la clientèle l'intérêt permanent de sécurité, et la fabrication du coke, si étroitement liée aux besoins de la Défense nationale, était étouffée dans son développement nécessaire par la concurrence étrangère.

La production de coke des houillères était, en 1913, de 3 millions de tonnes ; 1922 la retrouve encore effondrée à 1 million. En 1924, elle atteint 2 800 000 tonnes, et de notables accroissements sont en cours de réalisation. Le chiffre de 1913 sera largement dépassé ; il l'est déjà, la production nouvelle s'élevant à 270 000 tonnes contre 245 000 en 1913.

L'équilibre est donc à peu près restauré. Sans négliger l'utilisation des cokes de la Ruhr, toujours nécessaires pour métallurgie de l'Est, l'industrie française a repris l'habitude de chercher dans son propre coke une part importante de son approvisionnement. En tenant compte de la production en accroissance marquée des cokeries métallurgiques et du coke de gaz, la consommation française paraît actuellement s'établir aux environs de 12 millions de tonnes de coke, dont l'importation fournit sensiblement 40 p. 100.

* * *

Au terme de cet effort, qui replace le pays et l'industrie houillère dans leur situation d'avant-guerre, améliorée par les fruits de la victoire, quelles sont les perspectives et les chances des charbonnages français?

Elles ne sont ni exemptes d'inquiétude, ni dépourvues d'espoir.

Les inquiétudes découlent de l'état, à l'évidence congestionné, du marché mondial.

L'essor producteur de ces dernières années a trouvé une atmosphère favorable dans les circonstances commerciales qui l'ont entouré. Pour produire du charbon, il faut le vendre ; la plus belle éloquence ne vaut pas la commande et, en finale, c'est la clientèle qui règle la production.

A cet égard, tout a conspiré jusqu'ici pour encourager la mine française à développer l'extraction : le charbon anglais, élevé par la tension des changes à des prix supérieurs aux prix intérieurs ; une consommation régulièrement croissante jusqu'au point de dépasser presque aujourd'hui le niveau d'avant-guerre, compte tenu de l'Alsace-Lorraine, la combinaison de ces deux facteurs, à l'évidence, a facilité l'écoulement de la production. Une vie commerciale aisée a permis à la mine de concentrer toute sa pensée sur l'activité productrice.

Mais demain ? Déjà des ombres se profilent. Un ralentissement dans le travail des industries, que beaucoup de bons esprits attendent, pourrait rendre l'écoulement des charbons français délicat, peut-être incertain. Le change reste contre la concurrence anglaise une barrière factice, mais valable. Mais la production allemande reprend haleine et rétablit l'ordre ; ses prix de revient s'abaissent progressivement ; l'Allemangne est prête à la lutte commerciale ; son attitude actuelle le montre, et peut-être ne reculera-t-elle pas devant les sacrifices nécessaires pour étendre sa place sur notre marché charbonnier. Si la vague se déverse, si elle n'est pas canalisée, elle peut exercer sur notre marché de sérieuses perturbations.

Il y a dans le monde, en finale, plutôt surabondance de houille par rapport aux besoins. Le problème mondial est de répartition, bien plus que de production. Or si, jusqu'ici cette répartition s'est ajustée chez nous sans dommage pour nos producteurs, il pourrait en aller d'autre sorte demain, et ceci d'autant plus que la disposition géographique des bassins français complique l'écoulement plus qu'elle ne le facilite. Jalonnant le pays dans sa bordure est, les bassins houillers français se trouvent naturellement mal placés pour accentuer leur pénétration dans les régions de l'ouest et du Centre, directement exposées à la concurrence allemande, en plein cœur des zones de vente naturelles du charbon de la Ruhr.

Cette fragilité naturelle, aucune protection douanière ne vient la corriger. Le droit de 1 fr. 20 à la tonne, vieux de soixante-dix ans, a perdu toute efficacité à cet égard. C'est par leur propre politique de tarifs et de ventes que les houillères doivent organiser cette véritable « exportation à l'intérieur », qui s'impose à celles qui veulent développer leur production. Il y a là une difficulté d'ordre géographique qui appellera quelque jour une adaptation nouvelle des tarifs de transport : la souplesse de ceux-ci devant compenser le désavantage naturel.

On n'esquivera pas éternellement ce problème ; au point où est parvenue la production française, la moindre poussée étrangère, la moindre restriction de la demande, le posera de manière aiguë.

* * *

En face des préoccupations que demain peut faire lourdes, apparaissent les espérances, les routes de l'avenir. Dans l'ordre technique, l'ère n'est certes pas close des améliorations et des développements. Au cours du XIX[e] siècle, la houille s'est vue principalement, presque exclusivement, pourrait-on dire, considérée comme un producteur d'énergie. Lorsqu'auront été mises au point les méthodes les plus rationnelles de chauffe et de sélection des sortes, peu de progrès resteront à faire dans cette direction.

Dans l'ordre chimique, au contraire, l'ère des grands développements vient à peine de s'ouvrir. Après le stade du charbon-force, commence l'âge du charbon-matière première. Les résultats de la cokéfaction, de la distillation ouvrent ici des perspectives pour l'instant indéfinies. L'art du mineur cesse de n'être que celui d'un carrier souterrain. A la mine viendra de plus en plus se juxtaposer la grande industrie chimique, consommatrice et transformatrice de toute la gamme des benzols, des goudrons, des huiles lourdes, des hydrocarbures.

C'est dans cette voie que, dès demain, nos charbonnages devront orienter leurs efforts. Le XIX[e] siècle a marqué l'époque de l'essor prodigieux et brutal. Le XX[e] siècle sera sans doute le siècle de l'aménagement chimique des industries extractives.

H. DE PEYERIMHOFF,

Président du Comité Central des Houillères de France.

LA MÉTALLURGIE

CE n'est que depuis 1819 que l'on se préoccupe de réunir en France des renseignements méthodiques et complets sur l'activité de notre industrie métallurgique. Celle-ci n'avait d'ailleurs, jusque-là, subi qu'une évolution lente et des développements relativement limités, et ce n'est qu'au cours du XIX^e siècle qu'une série de découvertes et de progrès techniques devait transformer complètement sa physionomie et ses méthodes, pour l'amener au degré de perfection et d'importance d'aujourd'hui.

Les deux matières premières fondamentales que consomment les usines métallurgiques sont, on le sait, le minerai de fer et le combustible. Le minerai de fer est l'élément naturel qui fournit le métal ; le combustible joue un rôle non moins primordial, car il est indispensable pour réaliser les opérations destinées à séparer le fer des autres corps avec lesquels il est mélangé dans le minerai, puis pour fournir les quantités de chaleur permettant de faire subir à la fonte extraite du minerai les divers traitements qui permettent de la transformer en fer, et enfin de donner au fer les formes diverses sous lesquelles il est pratiquement utilisé. Autrefois, et surtout lorsque les voies de communication étaient encore peu nombreuses et que les moyens de transport étaient rudimentaires et à très faible débit, les établissements métallurgiques avaient intérêt à se placer à proximité des points où se trouvaient minerais et combustibles ; il suffisait donc de la présence d'une forêt et d'un dépôt ferrugineux pour qu'une forge s'installât ; autant que possible celle-ci recherchait aussi la proxmitié d'un cours d'eau qui, par l'intermédiaire d'une petite chute d'eau ou d'un barrage, lui fournissait le peu de force motrice dont elle avait besoin et lui permettait ainsi de réduire sa consommation de combustible. Les forêts couvraient alors une surface beaucoup plus grande de notre territoire ; le fer, qui est, on le sait, l'élément constitutif principal de notre planète, se rencontrait à de nombreux points en gisements, il est vrai, superficiels et de peu d'étendue, mais suffisante toutefois pour alimenter une forge pendant un certain temps. Les établissements métallurgiques n'avaient donc aucune ressemblance avec ce qu'ils sont devenus. L'importance et la puissance de leur outillage ne pouvaient pas être comparés avec ce que nous sommes habitués à voir, mais, en revanche, ils étaient beaucoup plus nombreux et disséminés sur notre territoire.

C'est ainsi qu'en 1833 on comptait 374 hauts fourneaux et 1 237 forges et foyers divers répartis sur 65 départements. Un haut fourneau pour la production de la fonte ne réalisait, en 1819, qu'une production annuelle de 320 tonnes ; celle-ci était déjà montée à 840 tonnes vers 1840. Quelle pouvait être la différence entre de tels ancêtres et leurs descendants actuels? On se l'imaginera sans peine si l'on songe que les hauts fourneaux peuvent aujourd'hui couramment fournir de 200 à 400 tonnes de métal par vingt-quatre heures, soit autant qu'un de leurs devanciers d'il y a cent ans en produisait en une année entière.

Loin de vouloir fatiguer le lecteur par une abondance de chiffres arides, nous indiquons ci-après quelques données caractéristiques qui suffisent à mesurer l'évolution et le développement de la production :

	NOMBRE DE HAUTS FOURNEAUX EN ACTIVITÉ.	PRODUCTION DE FONTE.	PRODUCTION DE FER ET D'ACIER.
		Milliers de tonnes.	
1819	350	112	74
1840	426	348	246
1860	472	898	831
1880	201	1 725	1 355
1900	124	2 714	2 273
1924	133	7 693	6 939

Ces chiffres ne donnent pas encore une idée exacte de ce que la France pourrait livrer de fonte et d'acier, car nos usines sont dans l'impossibilité actuelle de réaliser la totalité de leur capacité de production.

Ce tableau montre toutefois que l'industrie métallurgique a subi, au cours de ces cent dernières années, une évolution profonde, et celle-ci ne s'applique pas seulement au chiffre atteint par la production ; elle touche aussi à la puissance de ses moyens de production, aux progrès techniques et aux inventions multiples qui sont la base de ces derniers, enfin à sa physionomie générale. En réagissant les uns sur les autres, tous ces éléments aboutissent à faire de la métallurgie une industrie qui occupe aujourd'hui en France une place de premier rang par la puissance des capitaux qu'elle a immobilisés, par le chiffre d'affaires où elle atteint, par le rôle primordial qu'elle joue dans la vie économique du pays, et nous ajouterons même, comme les événements de la récente guerre l'ont surabondamment prouvé, par l'importance qu'elle présente au point de vue national pour la défense de la sécurité de notre territoire.

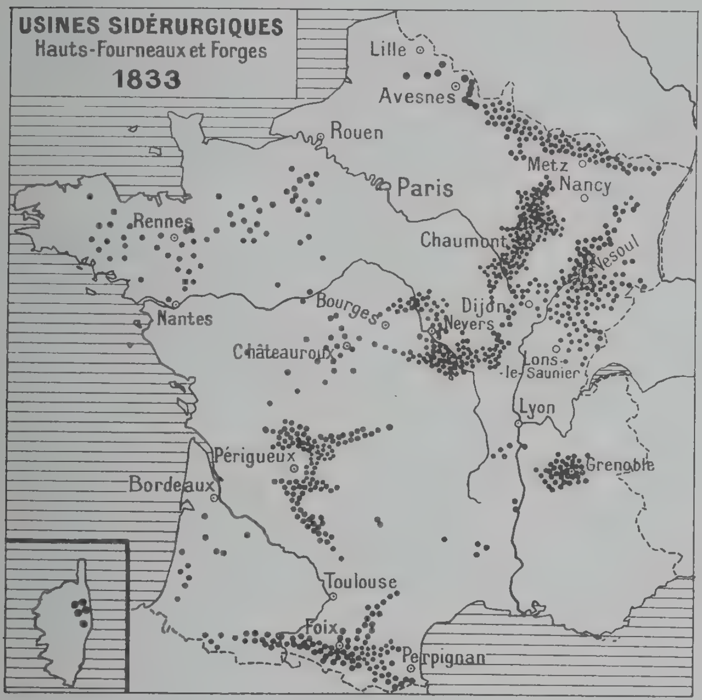
Nous ne nous arrêterons pas à la description des nouveaux procédés techniques qui permettent, à des prix de revient moindres et avec une main-d'œuvre beaucoup plus réduite, d'élaborer des quantités de métal considérables et d'utiliser les minerais de Lorraine qui font de la France le pays le plus riche en minerais de fer et qui, il y a cinquante ans, étaient encore à peu près complètement délaissés, leur teneur en phosphore ne permettant pas de les utiliser à la fabrication d'un métal de qualité suffisante.

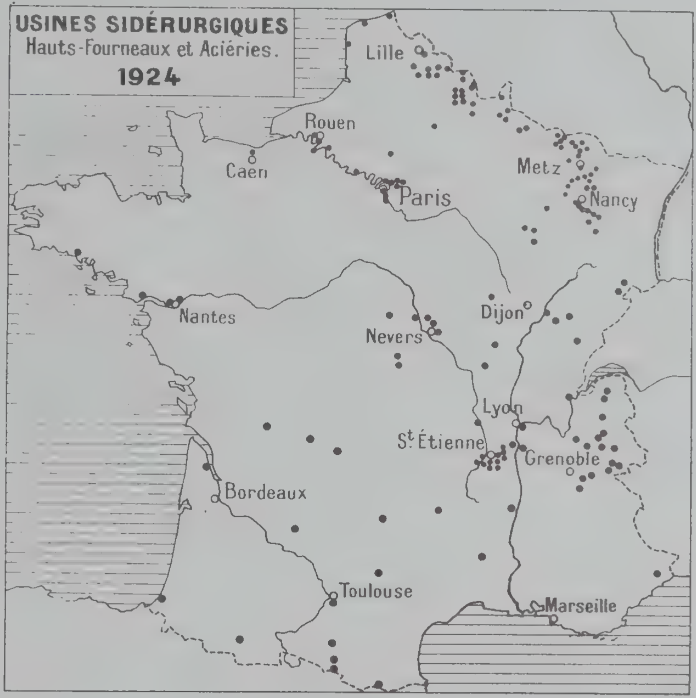
L'emploi de la houille, qui a exercé une répercussion si profonde sur l'activité industrielle et commerciale du XIXe siècle et qui, dans l'ordre historique, constitue un des faits qui ont le plus largement contribué à lui imprimer son caractère, devait fatalement exercer une action d'autant plus prépondérante sur la métallurgie que celle-ci est l'industrie qui consomme proportionnellement le plus de combustible.

Primitivement, les forges utilisaient la charbonnette ou charbon de bois produit sur place par la carbonisation des arbres de nos forêts. Avec le temps et les besoins sans cesse, accrus par le développement de la production, ce combustible est devenu de plus en plus rare et de plus en plus onéreux, et la houille lui a été progressivement substituée. C'est, en effet, du début du siècle dernier que datent la recherche méthodique et la mise en valeur des gisements de charbon ; par la quantité de chaleur beaucoup plus considérable qu'il fournit à volume ou à poids égal, le charbon était destiné à retenir l'attention des maîtres de forge et à leur rendre les plus grands services. Et, de fait, alors que l'on signale que, dès 1782, on avait commencé, à l'usine du Creusot, en Saône-et-Loire, à fondre le minerai de fer à l'aide de combustible minéral et qu'en 1819 quelques forges seulement de l'Isère et du Rhône avaient suivi cet exemple, la production de fonte au coke était alors encore insignifiante et ne dépassait pas annuellement 2 000 tonnes. sur une production globale de 112 500 tonnes. Comme toujours lorsqu'il s'agit de l'entrée d'un nouveau procédé dans la pratique industrielle, l'on se heurtait à des difficultés que l'on ne pouvait prévoir et qui retardaient la poursuite des essais et l'heureux succès des tentatives accomplies. Aussi n'est-ce guère que vers 1828 que la fabrication de la fonte au coke commence vraiment à progresser · elle se chiffrait alors à 21 000 tonnes, et elle a, depuis, accompli une brillante carrière, car le charbon de bois a disparu à peu près complètement comme combustible dans la métallurgie et n'est plus réservé qu'à l'élaboration d'un nombre très limité de produits de choix. En 1922, les établissements sidérurgiques ont consommé en France 8 424 000 tonnes de combustibles, et le charbon de bois ne figure dans ce total que pour le chiffre infime de 3 508 tonnes.

La houille a permis d'accroître les dimensions des appareils de production et leur débit et a ainsi amené à créer des usines plus puissantes, mais les minières dispersées sur notre territoire ne pouvaient plus dès lors suffire à assurer, dans des conditions satisfaisantes, leur alimentation ; elles ont dû se rapprocher des sources de matières premières : mines de charbon du Nord ou du Centre et puissants gisements de minerai de l'Est de la France, pour éviter d'inutiles frais de transport et se fournir de force motrice à bon compte, car, avec le développement de la production et de la consommation de la fonte et du fer la concurrence devait parallèlement se développer entre les usines.

La question, souvent négligée jusque-là, du prix de revient et la nécessité de produire à bon compte commençaient à se poser et se poseront par la suite avec une acuité toujours plus grande. Outre les considérations techniques, les motifs d'ordre économique poussaient à cette suppression de la dissémination des usines et à la concentration à proximité immédiate de nos bassins houillers ou ferrifères d'établissements beaucoup moins nombreux, mais outillés beaucoup plus puissamment. Ce sont les avantages multiples que présente au point de vue de la suppression des transports, de la réduction des frais généraux, la réunion en un seul point et sous une direction unique des multiples opérations qu'englobe la métallurgie ; production de la fonte à l'aide du coke et du minerai, transformation de cette fonte en acier, métal qui répond mieux par ses qualités aux nombreux emplois pratiques, transformation de l'acier brut en produits ouvrés directement utilisables par la consommation et tels que rails, barres, tôles, tubes. Sous la poussée de cette intégration que nécessitait non pas seulement la concurrence sur le marché intérieur, mais également la concurrence vis-à-vis de l'étranger contre laquelle notre régime douanier nous protégeait insuffisamment, les usines de faible importance ont dû disparaître progressivement ; l'industrie métallurgique a cessé d'être une industrie familiale où, de père en fils, on exerçait la profession de maître de forges et exploitait un établissement constitué à l'aide du patrimoine familial ; elle a dû s'organiser en grandes sociétés anonymes avec capital social important partagé entre un grand nombre d'actionnaires et organisées sur les bases perfectionnées et scientifiques de la grande industrie moderne.





Donc la production se concentre dans un petit nombre de grandes usines remplaçant un grand nombre de petites usines : en 1864, 1 017 établissements ; en 1919, 208 établissements ; en 1921, les deux départements de Moselle et de Meurthe-et-Moselle fournissent 80 p. 100 de la production de fonte et 60 p. 100 de la production d'acier, et 23 départements seulement réalisent une production métallurgique véritablement appréciable.

Les conditions d'existence de l'industrie métallurgique française se sont trouvées complètement changées du fait de l'adjonction, par le Traité de Versailles à notre domaine industriel d'avant 1914 des usines de Lorraine recouvrée.

L'Allemagne avait créé, pendant l'annexion, dans le bassin Metz-Thionville, une industrie liée à l'industrie westphalienne, afin de tirer parti, au profit de ses usines de la rive droite du Rhin, des richesses du sous-sol lorrain en minerais de fer.

Cette politique était possible parce que les mines de la Ruhr fournissaient abondamment et à bon marché aux usines de Lorraine tout le coke dont celles-ci avaient besoin et qui fait défaut dans cette région.

Depuis que les usines du bassin Metz-Thionville sont devenues françaises, elles ne jouissent plus des facilités qui, auparavant, leur étaient accordées pour leur ravitaillement en coke ; mais leur capacité de production demeure tout entière et s'est ajoutée à celle des usines de France. D'où un changement complet dans les conditions de production française.

Aux 170 hauts fourneaux et aux 264 fours ou convertisseurs à acier que la France possédait en 1914, la Lorraine recouvrée a ajouté 65 hauts fourneaux et 35 appareils élaborateurs d'acier ; d'autre part, les usines sarroises disposent de 31 hauts fourneaux à fonte et de 40 appareils à acier. Toutes ces usines possèdent, en outre, l'outillage nécessaire pour traiter une partie du métal brut et en faire les produits communs de la métallurgie, barres, laminés, poutrelles, rails, tôles, tubes, etc...

Alors qu'avant la guerre la France produisait sensiblement 5 000 000 de tonnes de fonte, correspondant à peu de chose près, à sa consommation, aujourd'hui, par suite du retour de la Lorraine à la France et de l'entrée de la Sarre dans nos frontières douanières, cette capacité se trouve portée à 11 millions de tonnes de fonte, qui se décomposent comme suit :

	Milliers de tonnes de fonte.
Capacité de production de la France d'avant-guerre...	5 200
Installations nouvelles réalisées au cours de la guerre dans l'ancienne France	600
Lorraine	3 850
Sarre	1 350
	11 000

Or, la capacité de consommation de la France et de la Sarre ne saurait être évaluée, pour une longue période, à plus de 5 millions de tonnes de fonte.

C'est donc un excédent annuel de 6 millions de tonnes de fonte sur le maximum de la consommation intérieure.

Il paraît bien difficile de développer notre consommation intérieure de façon à absorber les possibilités de production, encore qu'il résulte du tableau suivant que la consommation de métal par habitant dans les grandes puissances métallurgiques est sensiblement plus faible chez nous qu'ailleurs :

	Consommation par habitant en 1923. Fonte.	Acier.
France	121 kilogrammes.	110 kilogrammes
Grande-Bretagne	181 —	144 —
Allemagne et Luxembourg	226 —	230 —
Belgique	267 —	317 —
États-Unis	312 —	181 —

Il ne nous semble pas possible de combler cet écart, étant donné que les pays envisagés réunissent des conditions particulières que ne réalise pas la France ; celle-ci est moins favorisée quant aux ressources de son sous-sol en matières premières ; elle est un pays de natalité réduite ; elle possède, d'autre part une puissance agricole relativement plus développée que celle des États énumérés.

Il faut donc parvenir à exporter ces 6 millions de tonnes de fonte ; mais, pour en user ainsi il faut assurer le ravitaillement de coke nécessaire pour les produire et à un prix tel que le revient de la fonte ou des produits de dénaturation permette la vente à l'extérieur au prix du marché mondial.

Pour produire 11 millions de tonnes de fonte, 13 millions de tonnes de coke sont nécessaires.

Or, les batteries de fonte à coke de nos houillères et des houillères de la Sarre, ainsi que les cokeries (existantes ou en construction), appartenant aux usines métallurgiques, ne peuvent, dans l'hypothèse la plus favorable, livrer à notre métallurgie que 6 millions de tonnes de coke par an.

Il convient de souligner l'effort considérable déjà fait par nos mines et nos usines métallurgiques sur ce point : la production de coke en 1913 en France avait été de 4 027 000 tonnes ; en 1922, elle a été de 2 540 000 tonnes et, en 1923, elle a atteint 4 501 000 tonnes.

Mais le développement de nos ressources en combustible est forcément limité par deux causes : la pauvreté de notre sous-sol en gisements houillers et le faible accroissement de la population française, qui crée à nos mines des difficultés particulières de recrutement de main-d'œuvre.

Il faut donc se procurer à l'étranger et dans des conditions de prix permettant à notre métallurgie d'exporter ses produits, 7 millions de tonnes de coke qu'avant la guerre l'Allemagne fournissait à ces mêmes usines de Meurthe-et-Moselle et de Lorraine auxquelles elles sont aujourd'hui nécessaires.

Cette fourniture de coke, que nous ne pouvons demander qu'à l'Allemagne, ne risque d'ailleurs pas de la priver de matières premières essentielles à son économie nationale, puisque, avant la guerre, elle livrait des quantités plus grandes de coke aux usines lorraines et luxembourgeoises.

On voit qu'en plus du problème de la production se pose également le problème des débouchés. Ainsi que nous l'avons dit, la France est loin d'exporter le tonnage que les usines françaises et lorraines expédiaient à l'étranger avant la guerre, et cela malgré de grands efforts pour y parvenir.

Depuis la guerre, les États-Unis, l'Allemagne, la Grande-Bretagne, l'Italie, le Japon, ont augmenté leur capacité de fabrication de produits sidérurgiques, et la plupart de ces pays s'opposent aux importations étrangères par l'élévation de leurs tarifs douaniers, alors que la France n'a apporté au sien que des majorations modérées. De plus, l'Allemagne qui, suivant les dispositions du traité de Versailles, appliquait aux marchandises françaises importées le traitement de la nation la plus favorisée et admettait annuellement en franchise un contingent de produits alsaciens, lorrains et sarrois, a vu ces obligations cesser au 10 janvier 1925. L'application actuelle du tarif général allemand aux produits métallurgiques de la Lorraine gêne d'une façon considérable les producteurs français ; elle est aussi nuisible aux industries consommatrices allemandes.

Souhaitons que les négociations franco-allemandes, qui sont à la veille de reprendre, aboutissent et qu'elles soient suivies d'accords plus étendus susceptibles de faire renaître la paix économique dans le monde.

ROBERT PINOT,

Vice-Président-Délégué du Comité des Forges de France.

MINES . FORGES. ACIÉRIES

MARCEL BASSOT & Cie
Fonderies et Laminoirs de Paris, Rouelles et Harfleur

La fondation de ces établissements importants remonte à 1807. Elle est due à M. Lehideux, qui s'occupa principalement du commerce des métaux et à qui succéda M. Loysel, son cousin. Ce dernier prit avec lui dans sa maison, en 1824, son neveu, M. Eugène Hubin, qui, après avoir été successivement son associé en 1836 et celui de M. Loysel fils en 1840, devint seul propriétaire de la maison de 1856 à 1874. M. Eugène Hubin a commencé l'industrie des métaux en entreprenant le laminage du cuivre et du zinc à Harfleur et celui du plomb à Rouelles, ainsi que la fabrication des tuyaux de plomb à Harfleur et à Paris. Son fils, M. Félix Hubin, lui succéda en 1874 et fit de sa maison un établissement de premier ordre. Il a créé à Harfleur la fabrication des tubes en cuivre rouge et en laiton, ainsi que le laminage du laiton et aussi la fonderie d'étain. En 1909, il céda sa maison à ses enfants. Son gendre, M. Marcel Bassot, ancien élève de l'École polytechnique, en a pris la direction sous la raison sociale actuelle « Marcel Bassot et Cie », société en commandite simple, et il est parvenu à développer considérablement ses affaires. Le siège est à Paris, 14, rue de Turenne, où il se trouve d'ailleurs depuis 1848.

La société possède une succursale au Havre, 125, rue Jules-Lecesne, plus spécialement chargée de la réception de ses métaux bruts, qui lui viennent principalement d'Amérique sous forme de lingots, barres et saumons, de plaques à laminer, et de billettes, cathodes, etc. Sa succursale procède aussi à l'expédition de ses produits manufacturés dans les colonies et les pays étrangers d'outre-mer. La société possède aussi de nombreux dépôts en France et à l'étranger, à Rouen, au Mans, à Tours, à Dieppe, à Bordeaux, etc., à Bruxelles, Zurich, Naples, Palerme, etc. Ses ateliers ont été récemment agrandis et pourvus de l'outillage le plus moderne.

Elle fabrique des feuilles en cuivre rouge pour la chaudronnerie, les chauffe-bains, la gravure et tous usages, des feuilles en laiton pour la guerre, la marine et le commerce, laiton à cartouches, flans pour douilles d'obus, laiton pour les fabricants de radiateurs, d'automobiles, etc.), des tubes sans soudure de tous diamètres en cuivre rouge et en laiton pour conduites de vapeur, chaudières, condenseurs et autres appareils, des feuilles et façonnés en zinc pour la couverture et pour la tannerie, des feuilles en plomb pour produits chimiques et tous usages, des tuyaux en plomb pour conduites d'eau et de gaz, des lingots d'étain, des soudures de cuivre et d'étain, des métaux antifriction pour coussinets de tous genres.

Elle fabrique aussi une spécialité fort importante, le métal « Rex », dont la marque déposée est sa propriété en France et à l'étranger. Les tuyaux en métal Rex servent à la conduite de l'eau sous pression; ils remplacent les tuyaux en plomb et coûtent de 30 à 40 p. 100 moins cher. Comme ils sont étamés extérieurement et intérieurement, leur emploi est plus hygiénique que celui des tuyaux de plomb. Le Rex est aussi malléable que le plomb et se dilate comme lui.

Les produits de la maison Marcel Bassot et Cie sont très réputés en France, comme dans beaucoup de pays étrangers, où la marque « Harfleur » est bien connue.

La production totale annuelle des ateliers atteint 15 000 tonnes ; le nombre des ouvriers employés est d'un millier ; les usines occupent une superficie d'environ 20 hectares, dont plus de 12 000 mètres couverts.

La Société possède à Gournay-en-Caux, près d'Harfleur, sur des terrains lui appartenant, environ 80 maisons abritant 200 ménages; chaque ménage a son jardin potager. Une garderie pour enfants en bas âge et une école de filles sont la propriété de la société et réservées aux enfants des ouvriers avec gratuité complète. Des layettes sont données pour toutes les naissances, et chaque année il est fait une distribution de vêtements aux enfants âgés de moins de treize ans et appartenant à une famille comptant au moins deux enfants. Les ouvriers jouissent du sursalaire familial, la maison ayant été une des premières à l'appliquer en France.

Pendant sa longue et brillante carrière, la maison a obtenu en très grand nombre les plus hautes récompenses.

Vue des Usines d'Harfleur

LES USINES DU SAUT-DU-TARN

Les usines métallurgiques actuellement exploitées par la Société anonyme des hauts fourneaux, forges et aciéries du Saut-du-Tarn, doivent leur origine à l'utilisation d'une chute naturelle du Tarn, déjà connue autrefois sous le nom de Saut-de-Sabo, et située à 6 kilomètres en amont d'Albi, entre les villages de Saint-Juéry (rive gauche) et d'Arthez (rive droite).

A cet endroit, un amas considérable de roches micaschisteuses, provoqué par un soulèvement granitique, a brusquement arrêté le cours de la rivière, qui a dû se creuser au milieu des rochers un lit profondément encaissé.

Sur une longueur de 600 mètres environ, du sommet de ce barrage naturel de rochers jusqu'au pont reliant Arthez à Saint-Juéry, le cours d'eau, dont le débit moyen est de 50 mètres cubes par seconde, subit une dénivellation de près de 20 mètres. Il y a donc là une source d'énergie considérable qui semble d'ailleurs avoir été utilisée, au moins en partie, depuis les temps les plus reculés.

L'USINE DU SAUT-DU-TARN A LA FIN DU RÈGNE DE LOUIS-PHILIPPE
(D'après une lithographie de Soulié)

On trouve dans les archives locales des documents officiels portant les dates de 1456, 1639, 1746, faisant mention de l'existence, au Saut-de-Sabo, de moulins-foulons, moulins à blé, à huile, à poudre, à papier, martinets à cuivre, etc...

Vers 1820, deux industriels, MM. Garrigou et Massenet, propriétaires des forges du Bazacle à Toulouse, frappés de la situation remarquable de la chute du Tarn à Saint-Juéry, conçurent le projet d'établir sur ce point une fabrique d'aciers et de faulx.

Avec les moyens dont l'industrie disposait à cette époque, il n'était pas facile de fonder un établissement de cette importance ; il fallait tout d'abord racheter les usines existantes et acquérir les droits de l'usage des eaux du Tarn. Ni ces difficultés ni les dépenses à engager n'arrêtèrent ces intelligents et courageux ingénieurs.

Dès 1824, la Société Garrigou, Massenet et Cie entreprenait l'achat des terrains, rochers, moulins et autres constructions qui se trouvaient sur les lieux et introduisait sa demande d'autorisation auprès de l'administration. Lorsque l'ordonnance d'autorisation parut, en 1828, les dépenses déjà effectuées s'élevaient à plus d'un million de francs. L'aménagement de la chute pour la meilleure utilisation des eaux (avant l'emploi de l'électricité) pourrait encore servir de modèle de conception générale.

L'ordonnance de 1828 consacrait l'établissement d'une « fabrique d'aciers consistant en deux fourneaux de cémentation pour transformer le fer en acier, deux fourneaux à réverbère pour affiner la fonte, 40 feux de chaufferie avec martinets pour étirer et corroyer les diverses sortes d'aciers et les platines de faulx ».

Modifiée en 1832, la Société Garrigou, Massenet et Cie prit le titre de « Léon Talabot et Cie », du nom de son gérant.

Cet éminent ingénieur apporta à la conduite de l'industrie qu'il dirigeait ses hautes connaissances métallurgiques, et, mieux encore, la prescience de la métallurgie future. Il fut l'un des premiers à importer en France la cémentation, la fusion au creuset des produits de la cémentation ; dans l'ordre de l'outillage de forge, les laminoirs qui devaient si rapidement se substituer aux martinets, et, dans l'ordre des productions jusqu'alors réservées à l'étranger, la fabrication industrielle des ressorts pour carrosserie et chemins de fer, de la lime, de la faulx et de la faucille.

En 1870, après la mort de M. Léon Talabot, la Société devint « Société des Aciéries du Saut-du-Tarn ». Enfin, en 1881, après la construction du haut fourneau et l'achat des mines de fer manganésifère d'Alban-le-Fraysse (Tarn), elle devint ce qu'elle est aujourd'hui : la « Société anonyme des Hauts Fourneaux, Forges et Aciéries du Saut-du-Tarn ».

En créant la Société anonyme, M. Talabot avait fixé le capital à 600 000 francs ; après plusieurs augmentations successives, ce capital fut porté, en 1923, à 15 000 000 de francs.

Depuis l'époque de sa constitution définitive, la Société prit un essor considérable sous la direction intelligente et particulièrement féconde en résultats de M. Adolphe Espinasse (de 1876 à 1905) et de son fils, M. Eugène Espinasse, directeur général actuel.

Au cours de tout un siècle (1824-1924), la suite naturelle des développements prévus par les auteurs de cette industrie ne fut jamais perdue de vue par les dirigeants de l'entreprise. Les fabrications de faulx, faucilles, limes, outils industriels et agricoles, auxquels vinrent s'adjoindre les fontes moulées (1902) et les machines agricoles (1905), n'ont cessé de s'accroître et de s'améliorer ; les procédés de division du travail et de fabrication en série ont été adoptés dans chacune d'elles.

La fabrication des limes notamment est la plus importante d'Europe. En parcourant cette usine essentiellement moderne, on peut être surpris de constater que l'étirage des platines de faulx se fait encore au martinet tel qu'il se pratiquait autrefois ; c'est que, dans cette branche si particulière, aucun procédé nouveau n'a encore été jugé susceptible de remplacer avantageusement ce mode primitif de fabrication.

En ce qui concerne la production du métal lui-même, tout en conservant certains procédés anciens, tels que le puddlage et la fusion au creuset, le Saut-du-Tarn sut toujours se maintenir à la hauteur des progrès contemporains ; c'est ainsi qu'il fut un des premiers à utiliser le four électrique pour la production de l'acier fondu (1906). Il en possède deux maintenant, en attendant l'installation d'un troisième, indépendamment de trois fours Martin.

Parallèlement à ces progrès dans les fabrications proprement dites, était exécuté un programme d'utilisation rationnelle de la chute du Tarn sous forme électrique. Dès 1898 une première station était créée, une deuxième en 1905, une troisième aux Avalats (à 4 kilomètres en amont de Saint-Juéry) en 1912, enfin une quatrième en 1920 à Ambialet (20 kilomètres en amont). L'ensemble de ces stations peut produire une force électrique de 10 000 CV.

En ce qui concerne ses facilités de communications avec l'extérieur, le chemin de fer devant relier Albi à Saint-Affrique

(Compagnie du Midi) était mis en exploitation jusqu'à Saint-Juéry dès la fin de 1899, permettant ainsi au Saut-du-Tarn de se relier directement aux grands réseaux. Depuis 1909, un chemin de fer à voie étroite d'Albi à Alban, par Saint-Juéry, lui permet de recevoir directement ses minerais de la mine de Fraysse, sans transbordement.

D'autre part, la proximité des mines de Carmaux et d'Albi lui assure des combustibles de choix avec le minimum de frais de transport.

Le Saut-du-Tarn n'a jamais voulu diriger ses efforts vers la production de forts tonnages d'aciers communs, comme les grandes usines de l'Est et du Nord, mais il n'a cessé d'apporter tous ses soins à l'obtention de produits de qualité irréprochable. Ce but a été largement atteint, si l'on en juge par l'importance d'une clientèle dont la fidélité fut toujours le meilleur gage de la vitalité croissante de ses usines.

Par suite du grand développement donné à la vente des limes, l'usine affectée à cette fabrication n'étant pas suffisante pour donner satisfaction à la clientèle croissante, la Société a acheté, en 1917, l'usine à limes Limet et Aubert à Cosne et l'a transformée pour y faire une fabrication semblable à celle de Saint-Juéry.

La Société a aussi créé, en 1903, une autre usine à Albi pour la fonte malléable et le montage des machines agricoles, notamment les charrues, qui sont particulièrement appréciées dans plusieurs parties de la France.

Enfin, pour faciliter les relations avec la clientèle, la Société du Saut-du-Tarn a installé des dépôts de ses produits dans plusieurs localités, Paris, Cosne, Lille, Lyon et Rennes et, à l'étranger, dans l'Amérique du Sud et en Indochine.

Les usines de la Société occupent actuellement 3 000 ouvriers.

Le Conseil d'administration, présidé par M. Albert Galicier, est composé de M. le baron Léon de Nervo, vice-président; MM. O. Beigbeder, administrateur-délégué; le baron G. de Vaufreland, secrétaire; A. Damour, V. Gallas, F. Manaut et Jean de Nervo. La direction effective de l'entreprise est assumée par M. Eugène Espinasse; M. Jacques de Nervo en est le secrétaire général.

Le siège social se trouve rue du Rocher, nº 23, à Paris.

Vue générale de l'Usine de Saint-Juéry en 1921

COMPAGNIES DES MINES, FONDERIES ET FORGES D'ALAIS

Les régions du nord et de l'est de la France, considérées à juste titre comme les provinces dont le sous-sol est le plus riche de notre pays, ne peuvent pas cependant effacer les départements méridionaux qui, bien que moins favorisés, possèdent cependant une industrie métallurgique très puissante.

Le sous-sol du Gard le désignait pour être un des berceaux de la grande industrie métallurgique française. Un bassin houiller important, des gisements de minerai de fer, en général peu considérables, mais nombreux et assez peu phosphoreux pour être traités utilement par les anciens procédés sidérurgiques, devaient forcément inciter de bonne heure à la création de hauts fourneaux et de forges.

Le 10 avril 1829, M. S. Bérard, ancien maître des requêtes, le maréchal Soult, le vicomte de La Rochefoucauld, etc., fondèrent la Compagnie des Forges d'Alais, afin de tirer partie de la concession des mines de fer d'Alais et de celles des mines de houille de Rochebelle et de Trélys.

La même année, fut créée l'usine de Tamaris, près d'Alais et en 1836, fut mis à feu le premier haut fourneau de celle de Bessèges. Depuis lors, l'histoire de ces deux usines, tantôt exploitées par des sociétés distinctes, tantôt réunies comme elles le sont actuellement, sous une seule administration, se confond avec celle de la métallurgie dans le Gard.

L'usine de Tamaris fut installée au voisinage immédiat des mines de fer et de la houillière de Rochebelle, et le premier fourneau (1) fut mis à feu le 25 février 1832. A la suite de diverses difficultés, elle fut amodiée le 15 mai 1836 à MM. Drouillard et Benoît, puis reprise en 1856 par la compagnie propriétaire, à laquelle s'associèrent les fermiers. Elle fut à nouveau louée en 1875 à la Compagnie des Forges de Terrenoire jusqu'au 31 décembre 1884, où elle revint entre les mains de la Compagnie des Mines, Fonderies et Forges d'Alais, qui l'exploite depuis lors.

Au début de son activité, la Compagnie ne put suivre entièrement le programme qu'elle s'était tracé.

Les houilles de Rochebelle, trop maigres pour la cokéfaction, durent être remplacées par des combustibles achetés aux mines de la Grand'Combe ou, plus tard, extraits de celles de Trélys, dont la concession date de 1836.

Malgré l'utilisation de gisements de la région autres que ceux d'Alais, les minerais locaux devinrent insuffisants. L'extension des chemins de fer engagea à développer beaucoup la fabrication des rails, et la qualité de métal exigée contraignit l'usine à faire venir de l'île d'Elbe, d'Espagne et d'Algérie, puis de la région du Canigou, les minerais très purs dont l'appoint lui était nécessaire.

Néanmoins, la production n'a pas cessé de se développer et les modes de traitement de se perfectionner peu à peu.

L'installation de fours Martin en 1876 marqua le déclin du puddlage, qui, substitué lui-même au finage, vers 1864, fut supprimé en 1904 (2).

La seconde usine de la compagnie, celle de Bessèges, fut créée en 1836 par MM. Grancier et Varin, d'accord avec les

(1) Produisant au maximum 7 tonnes par vingt-quatre heures.

(2) La sole neutre fut appliquée pour la première fois en France, à l'usine de Tamaris, d'après les procédés Valton et Remaury, en 1885.

concessionnaires des mines de houille de Bessèges et Robiac, qui, avec les mines voisines de Lalle, l'ont toujours approvisionnée en combustible. Elle fut achetée en 1859 par la Compagnie de Terrenoire, qui l'exploita jusqu'à sa liquidation judiciaire, puis acquise en 1890 par la Compagnie des Forges d'Alais, qui la détient actuellement.

Au début, Bessèges, comme Tamaris, trouvait à proximité les minerais nécessaires à ses hauts fourneaux. Mais l'inondation de la mine du Travers, en 1863, lui enleva sa principale source locale d'approvisionnement et l'obligea à recourir aux minerais de Mokta, d'Espagne, puis des Pyrénées. Leur pureté en phosphore amena, en 1867, la compagnie de Terrenoire à les utiliser à la fabrication de l'acier par le procédé Bessemer, qu'elle avait déjà installé à Terrenoire en 1862. En 1869, elle compléta l'aciérie par l'installation de fours Martin. Devenue ainsi surtout productrice d'acier, Bessèges s'est, à cette époque, particulièrement spécialisée dans la fabrication des rails de chemins de fer.

Le procédé Bessemer y a été employé presque exclusivement jusqu'en 1915 (1), tandis que tout l'acier de Tamaris était élaboré au four Martin. Mais, peu à peu, la rareté croissante des minerais purs et les exigences des cahiers des charges assurèrent à ce dernier une prépondérance définitive. L'aciérie de Bessèges a été arrêtée au début de 1915 et remplacée par une nouvelle aciérie Martin à Tamaris.

Cette dernière usine centralise donc désormais presque toute l'activité métallurgique du bassin. Avec deux hauts fourneaux, sept fours Martin, dont deux de 35 tonnes, une série complète de laminoirs, des ateliers de construction et de transformation, elle constitue un ensemble homogène et puissant. Son isolement même, le voisinage de centres industriels importants, la proximité des chantiers navals du littoral méditerranéen, sa situation sur le réseau P.-L.-M., assurent à sa production des débouchés faciles. Il semble cependant que son avenir soit moins dans de nouveaux accroissements de sa production que dans le développement de la fabrication des produits de qualité et dans la dénaturation plus avancée de ses aciers.

Ses principales fabrications sont les suivantes :

Fontes hématites de moulage et d'affinage.

Aciers Siemens-Martin en gros et petits lingots.

Aciers moulés (pièces de tous poids jusqu'à 30 tonnes).

Demi-produits : blooms et billettes, largets, aciers de forge.

Produits laminés : gros rails vignoles et double champignon, poutrelles, fers en U, ronds pour tubes, profilés spéciaux, plats, ronds, feuillards, petits rails, selles, éclisses, etc...

Pièces forgées : brutes ou usinées, crochets de traction, tendeurs, maillons, etc...

Tirefonds pour voies ferrées.

Pièces en fonte moulée brutes ou usinées : cuves, plaques, colonnes, volants, etc... (de tous poids jusqu'à 30 tonnes).

Charpentes métalliques : ponts, passerelles et pylônes.

L'usine de Tamaris occupe actuellement (1924) 2 200 ouvriers. Son activité fut remarquable pendant la dernière guerre ; pour les besoins de la défense nationale, elle entreprit de nombreuses et délicates fabrications et augmenta notablement sa capacité de production.

Ces circonstances exceptionnelles donnèrent également à l'usine de Bessèges un renouveau d'activité. Actuellement, depuis la centralisation à Tamaris de la plupart des services proprement sidérurgiques, cette dernière usine est réduite à des ateliers d'usinage et de construction mécanique. Elle est plus particulièrement spécialisée dans la fabrication d'appareils de voie et de plaques tournantes pour chemins de fer et compte 150 ouvriers.

Depuis 1898, la compagnie des Forges d'Alais a absorbé les anciens Établissements Limouzin, fondés en 1830 à Firminy (usine du Breuil) et a augmenté l'importance de cette troisième usine qui occupe actuellement 150 ouvriers et peut produire 400 à 500 tonnes par mois de laminés spéciaux et d'outils d'agriculture (socs, versoirs, pelles, pioches, marteaux, etc.).

La Compagnie a beaucoup intensifié l'exploitation de sa concession houillère de Trélys (150 000 tonnes de production annuelle : 1 400 ouvriers). En vue d'assurer son approvisionnement en minerai, elle a de plus amodié, dans les Pyrénées-Orientales, les mines de fer de Fillols en même temps qu'elle prenait de gros intérêts dans la Société minière Franco-Africaine qui exploite d'importants gisements de minerai de fer dans la région du Canigou (P.-O.).

Enfin, ces dernières années, la Compagnie des Forges d'Alais a été amenée à étendre son activité industrielle en prenant des intérêts importants dans plusieurs grosses sociétés métallurgiques de l'Est.

Le capital social de la Compagnie se monte à 30 000 000 de francs.

Son Conseil d'administration est présidé par M. Louis de Seynes. Le baron Xavier Reille, vice-président, remplit en même temps les fonctions de l'administrateur-délégué. Le secrétaire général est M. Loye.

Le Siège social de la Compagnie se trouve à Paris, 53, rue de Châteaudun (IXe).

(1) En 1913, Bessèges a produit 35 000 tonnes d'acier Bessemer, soit 45 p. 100 de la production française par ce procédé.

COMPAGNIE DES MINES DE LA GRAND'COMBE

Au nord du département du Gard, se trouvent plusieurs gisements de houille, dont le plus considérable appartient à la Compagnie des Mines de la Grand'Combe.

L'exploitation de ces mines remonte au XIVe siècle. Pendant plus de quatre cents ans elle fut réglementée par de nombreux arrêts du conseil du roi.

Au commencement du XIXe siècle (1809), eut lieu un partage des concessions qui attribuait une partie des mines au détenteur du privilège de l'exploitation et l'autre aux propriétaires du sol.

Les concessions de Trouillas et la Grand'Combe, Trescol et Pluzor, l'Affenadou, la Levade, Saint-Jean et Champclauson furent attribuées aux propriétaires du sol.

Ces six concessions furent en 1839 réunies par M. Paulin Talabot pour former la société (en commandite) de la Grand'-Combe et chemins de fer du Gard. La société eut pour objet l'exploitation des mines et l'aménagement d'un chemin de fer des mines à Beaucaire.

En 1852, cette ligne fut cédée à la Compagnie P.-L.-M., et la société fut transformée en société anonyme sous la raison sociale « Compagnie des Mines de la Grand'Combe ». Le capital initial fut fixé à 6 millions de francs divisé en 24 000 actions de 250 francs.

Depuis, la Compagnie a fait, en 1877, l'acquisition de la concession de lignites de Trets (B.-d.-R.) et, en 1916, de celle de Comberedonde (Gard). Par décision de l'assemblée générale tenue en 1921, le capital social fut porté à 31 875 000 francs.

Les concessions de la Compagnie occupent une surface de 9 697 hectares. Le terrain houiller présente deux systèmes de couches connus sous les noms de faisceau Grand'Baume (Sté-

phanien moyen) et de montagne Sainte-Barbe (stéphanien inférieur). A ce dernier système se rattache à Saint-Jean-de-Valeriscle le système Molières.

La Compagnie occupe plus de 5 500 ouvriers. Sa production atteint annuellement environ 700 000 tonnes de produits marchands.

Son champ d'action s'étend principalement à tout le Sud-Est de la France. Depuis quelques années, les anthracites de la Compagnie de la Grand'Combe (Pise et Champclauson) fournissent une grande part de la consommation du chauffage central et des appareils à combustion lente de tout le midi de la France.

Le problème du bien-être de ses nombreux ouvriers fut de tout temps une préoccupation constante de la Compagnie.

Pour remédier à la crise de la main-d'œuvre, elle s'est attachée à améliorer autant que possible les conditions d'existence de son personnel.

Plus d'un millier de logements avec jardin sont mis à la disposition des employés et des ouvriers. Quatre cités furent construites depuis 1918.

Plusieurs œuvres d'assistances sociales sont encouragées et patronnées par la Compagnie.

Dès 1870, bien avant la promulgation de la loi, elle avait créé une société de prévoyance, dont elle alimentait les caisses en majeure partie de ses propres deniers.

De plus, la Compagnie avait depuis longtemps fondé de nombreuses écoles et plusieurs salles d'asile, auxquelles vinrent s'ajouter, dans ces dernières années, deux dispensaires et un service antituberculeux.

L'organisation de la vie ouvrière est complétée par des allocations aux familles nombreuses, des gratifications aux médaillés du travail, des bourses d'études et diverses autres libéralités.

Le Conseil d'administration de la Compagnie est présidé par M. Louis de Launay. M. Lucien Fèvre est l'administrateur délégué et M. Bonnevay le directeur.

Le Siège social se trouve à Paris, 26, rue Laffitte.

FONDERIES ET LAMINOIRS DE BIACHE-SAINT-VAAST

Les importantes usines appartenant à cette Société furent fondées en 1846 par MM. Eschger et Mesdach.

Elles sont situées à Biache-Saint-Vaast (Pas-de-Calais), en bordure de la Scarpe, sur l'emplacement d'un ancien moulin à huile.

Elles occupaient au début une cinquantaine d'ouvriers à l'affinage et au laminage du cuivre rouge. Mais, peu à peu, la production augmentait et, avec elle, le personnel et la superficie couverte par les usines.

En 1872, les usines de Biache-Saint-Vaast commencèrent à fabriquer des monnaies pour tous les pays, et depuis cette époque elles en ont fourni pour plus de 240 millions à de nombreux gouvernements.

L'année 1882 marqua un changement dans le personnel dirigeant des usines. MM. Eschger et Mesdach furent remplacés comme directeurs-gérants par MM. Eschger et Ghesquière, fils et gendre de M. Eschger, fondateur. La raison sociale devint « Eschger, Ghesquière et Cie ». C'est en 1892 que la société prit la forme anonyme sous la raison sociale actuelle.

C'est alors que la production des usines se développa rapidement. En 1904, la société fut la première à entreprendre la fabrication des pièces de 25 centimes en nickel pur. En augmentant chaque année, l'activité des usines atteignit son apogée en 1914. A cette époque, elles occupaient une surface de 8 hectares, dont 5 couverts. 3 hectares environ étaient occupés par les fonderies et le reste par les ateliers affectés aux fabrications mécaniques.

Les opérations de métallurgie étaient réparties en trois divisions : 1° le traitement des minerais, nattes et matières cuivreuses ; 2° le traitement des matières plombeuses et plombi-antimonieuses ; 3° l'affinage des cuivres produits par les fonderies ou achetés au dehors.

Les fabrications mécaniques comprenaient une très grande variété de produits : planches de cuivre laminé, feuilles, barres et fils de cuivre, de laiton, de plomb, d'étain, d'aluminium, de bronze, de maillechort, barres d'entretoises pour locomotives, tubes d'acier sans soudure pour chaudière, laiton laminé pour cartouches métalliques, flans pour monnaie de cuivre, de bronze, de nickel, aluminium et tous alliages de ce métal, obus à mitraille, etc... Un outillage important composé de fours, laminoirs, cisailles et de presses pour le martelage, emboutissage, étirage, était utilisé. Une centrale électrique, une station hydraulique, une station d'air comprimé, cinq réservoirs d'une capacité totale de 15 mètres cubes et 3 000 mètres de canalisations d'air comprimé complétaient l'installation des usines.

La situation géographique des usines leur permettait de tirer à peu de frais leurs combustibles du bassin houiller du Nord et du Pas-de-Calais. Elles recevaient par voie ferrée et par voie d'eau leurs minerais. Elles employaient, en 1914, 950 ouvriers. Mais l'occupation ennemie fut fatale. Les Allemands les détruisirent complètement en 1917 et 1918.

Après l'armistice, le Conseil d'administration commença aussitôt les travaux de reconstruction, maintenant presque terminés, et il n'est pas douteux que la Société, reprenant sa marche ascendante, ne dépasse bientôt le point où la guerre l'avait forcée de s'arrêter.

HAUTS FOURNEAUX, FORGES ET ACIÉRIES DE DENAIN ET ANZIN

Cette entreprise, dont le nom qualifie suffisamment l'objet, a été constituée en 1849 par la fusion de deux sociétés similaires d'importance sensiblement égale : les Forges de Denain (Serret, Lelièvre et Cie), fondées en 1835, et les Forges et Laminoirs d'Anzin, fondés en 1834 par les frères Talabot. De la sorte, les juristes peuvent soutenir avec raison que l'être collectif, objet de cette étude, est né en 1849, et les historiens peuvent prétendre avec non moins de raison que ses origines remontent à 1834 et 1835.

Bien entendu, cet énorme développement avait nécessité

une extension considérable des moyens de production originels. Les deux usines primitives de Denain et d'Anzin, toutes deux situées en bordure d'une voie navigable, avaient été reliées aux voies ferrées, agrandies et munies de l'outillage le plus moderne. A la veille de la guerre, les quantités des principales matières annuellement consommées se montaient à 440 000 tonnes de charbon, 380 000 de coke et 950 000 de minerai. Pour assurer son approvisionnement, la société avait pris des intérêts dans les mines de Somorostro, en Espagne; elle avait découvert et elle exploitait depuis 1898 des mines de fer dans l'Orne ; en 1906, elle avait absorbé la Compagnie des Mines d'Azincourt et Fours à coke du Nord, et elle transportait son minerai d'Espagne sur deux vapeurs lui appartenant. Le mouvement journalier de la gare particulière desservant l'usine de Denain dépassait un millier de wagons. Elle occupait 7 500 ouvriers ou employés en partie logés dans des habitations construites par ses soins.

Ces magnifiques résultats avaient été obtenus avec un capital relativement faible, et grâce à l'emploi d'une partie notable des bénéfices à l'extension et à l'amélioration des moyens de production. En 1849, le fonds social, conformément à la loi alors en vigueur, avait été divisé en 20 000 parties, dont la valeur globale était estimée à 10 millions. En 1888, les parts furent transformées en actions d'une valeur nominale de 500 francs. Par conséquent, la valeur nominale du capital restait identique à l'évaluation faite en 1849; mais les cours des actions avaient triplé. En 1906, le capital fut porté à 11 250 000 par émission de 250 000 actions nouvelles remises à la Compagnie des Mines d'Azincourt, mentionnée plus haut, en représentation de l'apport de son actif, estimé à 4 752 000 francs. En 1909, la Société arrondit son capital à 12 millions par l'émission à 1 650 francs de 1 500 actions de 500 francs. Et ces deux opérations montrent que l'action cotait plus de trois fois sa valeur nominale. Entre temps, la société avait émis aussi des obligations pour une valeur de 8 millions, dont il restait à rembourser 5 millions à la veille de la guerre. L'examen des comptes montre, en outre, que, pendant les 15 années ayant précédé la guerre, la société avait consacré au moins 75 millions, prélevés sur ses bénéfices, à l'agrandissement et à la rénovation de ses installations. Au moment de l'invasion, elle venait de terminer d'importants travaux qui devaient augmenter énormément sa puissance de production.

L'envahisseur a détruit ces travaux et une bonne partie des installations plus anciennes. Après l'évacuation, la Société n'a guère recouvré que quelques bâtiments, et ses terrains, sur lesquels elle a entrepris de reconstruire des usines entièrement nouvelles, qui ne sont pas encore complètement terminées.

Pour faire face à ces nouvelles dépenses et aux retards apportés au règlement des indemnités de dommages de guerre, elle a porté en 1920 son capital actions à 30 millions en nominal et, en 1924, à 60 millions. La valeur actuelle du titre, qui est encore de 15 p. 100 au-dessus du pair, montre la puissance réelle de l'entreprise et la façon dont elle est conduite.

Il convient, à ce propos, de mentionner les noms de MM. Joseph Naud, président du Conseil ; Léopold Pralon, vice-président et administrateur-délégué ; Henry de Nanteuil, secrétaire général, et Jean Werth, directeur des usines.

Pendant l'occupation, M. Jean Werth, après avoir essayé de continuer le travail, se décida à fermer les usines, parce que les Allemands voulaient les contraindre à travailler pour eux, et il méprisa toutes les menaces qui lui furent adressées en vue de le détourner de son devoir de patriote. Aussi les Allemands se montrèrent-ils impitoyables, et non contents de piller et de détruire les propriétés de la société, ils emprisonnèrent et déportèrent M. Werth et une partie de sa famille et de ses collaborateurs.

La Société de Denain et Anzin a bien mérité, par la gestion de ses dirigeants et la conduite de son personnel, la prospérité dont elle jouit.

COMPAGNIE DES FORGES & ACIÉRIES DE LA MARINE ET D'HOMÉCOURT
(Compagnie de Saint-Chamond)

La grosse industrie française possède dans son ensemble bon nombre d'entreprises dont la puissance et l'envergure ne le cèdent en rien à celles des établissements similaires étrangers les plus réputés. La Compagnie des Forges et Aciéries de la Marine et d'Homécourt, connue aussi sous le nom de Compagnie de Saint-Chamond, est une de celles dont s'enorgueillit avec juste raison l'industrie nationale. Elle a pour origine les établissements créés de 1837 à 1854, à Saint-Chamond et Rive-de-Gier (Loire) par MM. Pétin et Gaudet : la Compagnie de Saint-Chamond est donc une des plus anciennes entreprises métallurgiques françaises.

En 1854, la Société Pétin et Gaudet fusionna avec les sociétés Jackson frères, Neyrand, Thiollière, Bergeron et Cie, Parent, Shaken, Goldsmith et Cie. Toutes ces sociétés réunies formèrent une société en commandite sous la raison sociale : Compagnie des Hauts-Fourneaux, Forges et Aciéries de la Marine et des Chemins de fer, dont le capital fut fixé à 22 500 000 francs.

La nouvelle compagnie engloba, outre les établissements de Saint-Chamond et Rive-de-Gier, les aciéries et forges d'Assailly, les forges de Lorette et de Persan et les hauts fourneaux au bois de Clavières et de Toga. De 1857 à 1871, la compagnie fit encore les acquisitions des hauts-fourneaux et forges de Givors et des mines de houille d'Unieux et Fraisse.

En 1871, la société en commandite fut transformée en une société anonyme au capital de 13 millions. MM. Pétin et Gaudet en devinrent les premiers administrateurs-délégués. C'est dans cette même année que la société, afin d'assurer l'alimentation de ses hauts fourneaux de Toga, fit acquisition de forêts en Corse et en Sardaigne et organisa l'exploitation des mines de fer de Saint-Léon.

En 1874, MM. Pétin et Gaudet se retirèrent, et la direction générale fut confiée à M. Adrien de Montgolfier, qui présida aux destinées de la compagnie pendant trente-cinq ans et fut le véritable artisan de son développement. Dès les premières années de l'administration de M. de Montgolfier, la compagnie se plaça au premier rang de la métallurgie française par les beaux résultats de ses fabrications destinées aux ministères de la Guerre et de la Marine.

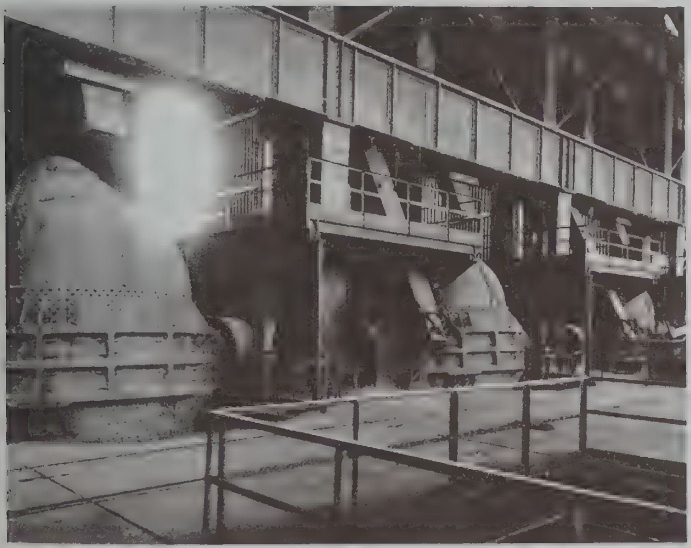
Perfectionnant sans cesse l'outillage de ses usines, dépensant chaque année des sommes considérables à l'amélioration et à l'agrandissement de ses ateliers, la compagnie maintint constamment la technique de sa production au niveau de la science moderne. En 1880, devant l'impossibilité de continuer dans le département de la Loire la fabrication des

Vue générale des Usines de Saint-Chamond

rails et des produits courants à cause de l'abaissement excessif des prix de vente, la Compagnie fit construire l'usine du Boucau, à l'embouchure de l'Adour, non loin des gisements de minerai de fer des Pyrénées et de Bilbao. A cette occasion son capital fut porté à 20 millions.

Dix ans plus tard, ayant constaté la marche ascendante de la métallurgie de l'Est, la Compagnie fit des acquisitions dans cette région, où elle acheta les concessions de minerai de fer de Chevillon et de Trieux, en Meurthe-et-Moselle. En 1903, elle acquit de la Société de Vézin-Aulnoye, les hauts fourneaux, aciéries et laminoirs d'Homécourt, en Meurthe-et-Moselle, les usines de Saint-Marcel à Hautmont, celles du Tilleul près de Maubeuge, ainsi que les concessions de mines de fer d'Anderny et d'Homécourt. Ces acquisitions successives motivèrent une augmentation de son capital, qui fut porté à 28 millions.

En même temps sa raison sociale fut modifiée et devint celle de : Compagnie des Forges et Aciéries de la Marine et d'Homécourt, qui est encore aujourd'hui la sienne.



Usines d'Homécourt
Aciérie Thomas. Convertisseurs de 28 tonnes.

En 1908, M. de Montgolfier prit sa retraite et fut remplacé par M. Magnin, qui resta en fonctions jusqu'en 1911. L'assemblée générale du 16 octobre 1911 appela comme directeur M. Théodore Laurent, qui occupait depuis 1909 le poste de directeur-adjoint. Sous l'impulsion de M. Théodore Laurent, la Compagnie prit un essor vigoureux : grâce aux perfectionnements et aux agrandissements considérables apportés à ses usines, elle devint bientôt le plus gros producteur d'acier en France.

Pendant la guerre de 1914-1918, la Compagnie tendit tous ses efforts vers la défense nationale.

C'est à elle en particulier que revient l'honneur d'avoir étudié et fabriqué le canon de 400, qui eut une si grande influence sur le succès de l'offensive pendant laquelle l'ennemi perdit en quelques semaines tout le terrain qu'il avait mis huit mois à conquérir autour de Verdun.

Actuellement, la Compagnie de Saint-Chamond, dont le capital se monte à 100 millions de francs, occupe plus de 15 000 ouvriers. Ses usines sont réparties comme suit :

Dans le centre : à Saint-Chamond, Assailly, Lorette, Rive-de-Gier (Loire) ;

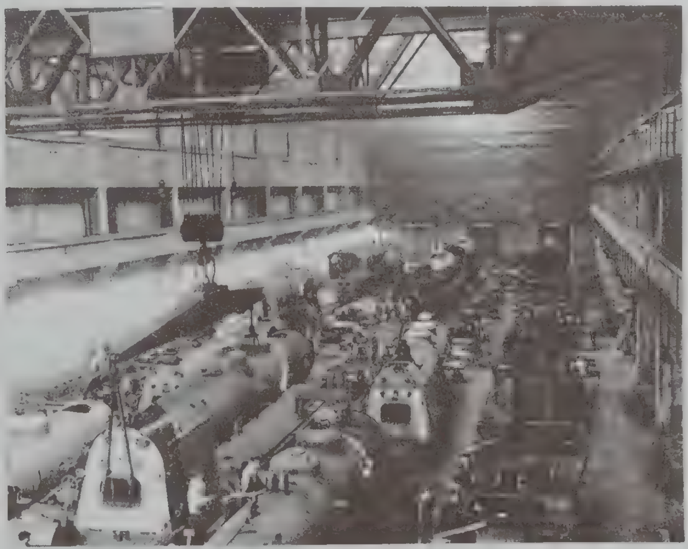
Dans le Sud-Ouest : au Boucau (Basses-Pyrénées) ;

Dans l'Est : à Homécourt (Meurthe-et-Moselle) ;

Dans le Nord : à Hautmont ;

En Sardaigne : à Cagliari.

Elle s'est assuré, en outre, depuis la guerre, une place



Usines de la Loire
Atelier de montage de locomotives.

prépondérante dans l'industrie métallurgique en Lorraine, dans le Luxembourg et dans la Sarre, en prenant des participations dans les entreprises les plus en vue de ces régions, notamment : la Société Lorraine des Aciéries de Rombas, la Société des Hauts Fourneaux et Aciéries de Differdange, Saint-Ingbert, Rumelange (H. A. D. I. R.), la Société des Forges et Aciéries de Dilling.

SOCIÉTÉ ANONYME DES HAUTS FOURNEAUX ET FONDERIES DE PONT-A-MOUSSON

Lorsqu'on va de Nancy à Metz, on rencontre, près du village de Jouy-aux-Arches, à une dizaine de kilomètres au sud de Metz, les ruines imposantes d'un ancien aqueduc, construit par les Romains pour alimenter la ville de Metz avec l'eau potable captée aux environs de Gorze.

C'est non loin de ces ruines, dans la ville de Pont-à-Mousson, que fut créée, en 1856, une toute petite usine qui devait bientôt grandir, se développer et se spécialiser dans la fabrication des tuyaux de fonte. Et ces tuyaux en fonte allaient peu à peu prendre la place des vieux aqueducs en maçonnerie construits par les Romains et... d'autres !

L'usine de Pont-à-Mousson, fondée par la Société Mansuy et C^ie^, ne comportait au début que deux fourneaux au bois et une petite fonderie faisant de la poterie de fonte.

A la suite de la situation économique créée par le traité de commerce franco-anglais de 1860, la Société fit de mauvaises affaires. L'usine fut vendue, puis achetée par un groupe qui constitua une nouvelle société en commandite pour son exploitation.

M. Rogé, directeur de l'usine sous l'ancienne Société, conserva la direction de la nouvelle. Il en devenait, quelques années plus tard, co-gérant, et quand, en 1886, la Société fut transformée en Société anonyme, M. Rogé en fut l'administrateur unique.

Dès le début de sa création, l'usine de Pont-à-Mousson s'était assurée de ses besoins en minerai de fer par un accord avec la Société de Marbache, exploitant à 15 kilomètres au nord de Nancy la concession de Marbache, et dont la propriété passait, quelques années plus tard, entre les mains de la Société de Pont-à-Mousson. Ce domaine minier devait bientôt s'agrandir par l'acquisition ou l'obtention de plusieurs autres mines de fer du bassin de Nancy : Custines, Vieux-Château, Belleville, Malzéville, Grande-Goutte.

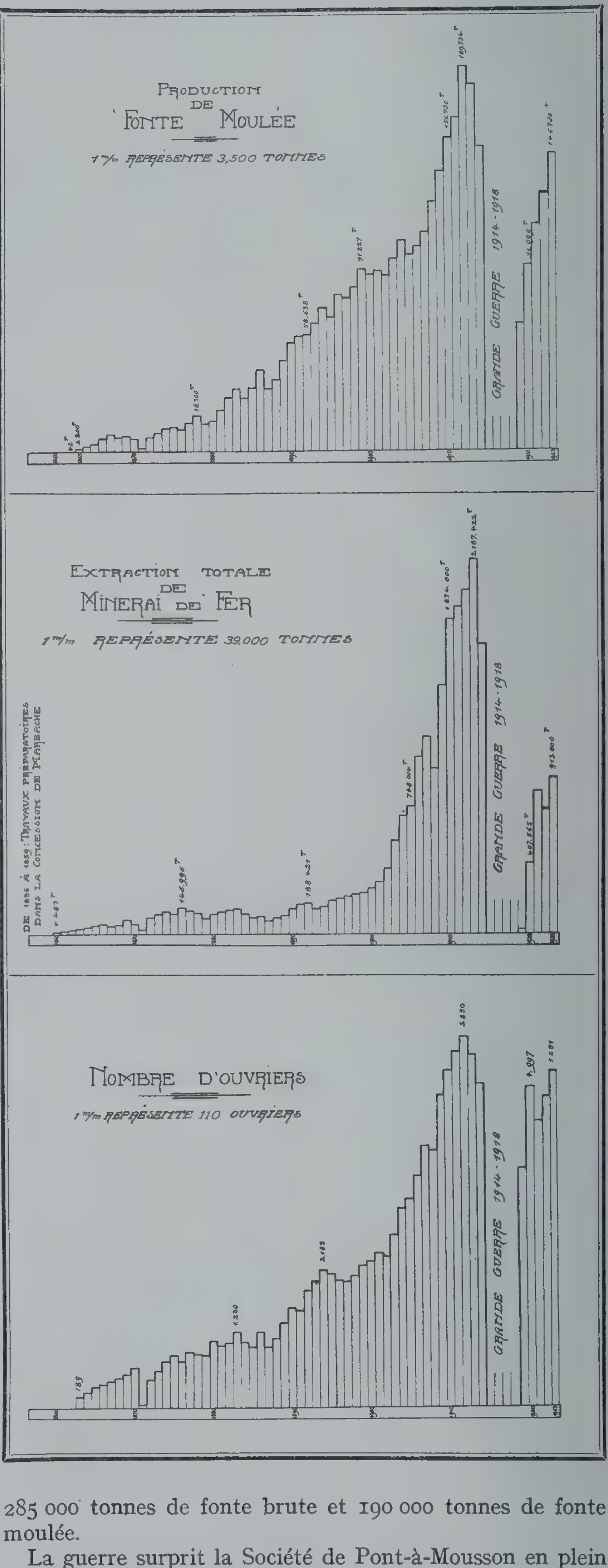
A la suite de deux voyages en Angleterre (1860 et 1861, 1861 et 1862), M. Rogé mit au point un procédé de fabrication de tuyaux en fonte coulés verticalement et, en janvier 1868, sortaient de la Fonderie de Pont-à-Mousson les premiers tuyaux coulés debout. On créa des halles pour cette nouvelle fabrication ; on construisit de nouveaux fourneaux, plus tard on installa une fabrique de laitier et une cimenterie de laitier.

Dans le bassin ferrifère de Briey, la société de Pont-à-Mousson obtint, en 1884, la concession d'Auboué, d'une superficie de 671 hectares, et, en 1905, elle acquit la concession voisine de Moineville, d'une superficie de 766 hectares, qu'elle fit réunir à la première. En 1899, la concession de Mairy lui était octroyée, et enfin, en 1914, elle recevait, en participation avec d'autres sociétés, la concession de Bazailles.

Après un labeur de quarante années, M. Rogé se retira et laissa la place à M. Camille Cavallier, qui, entré comme ingénieur à la société le 1^er^ août 1874, avait successivement occupé les fonctions de sous-directeur de la Société, de directeur, de coadministrateur le 6 février 1899 avec M. Rogé, puis, quand celui-ci prit sa retraite, d'administrateur unique le 19 décembre 1900.

En 1905, la Société construisit des hauts fourneaux à Auboué. La même année, à Foug, près de Toul, une fonderie de deuxième fusion était créée.

Si l'on jette un regard sur les graphiques ci-contre, on est frappé du développement que prit la Société de Pont-à-Mousson à partir de 1900. Sa production, qui n'était alors que de 220 000 tonnes de minerai, 90 000 tonnes de fonte brute, 87 000 tonnes de fonte moulée, passait, à la veille de la guerre, à 2 187 000 tonnes de minerai, 285 000 tonnes de fonte brute et 190 000 tonnes de fonte moulée.



La guerre surprit la Société de Pont-à-Mousson en plein développement. Ses deux plus importants établissements, les usines de Pont-à-Mousson et la mine-usine d'Auboué,

devaient être particulièrement éprouvés par le bombardement et l'invasion.

Les usines de Pont-à-Mousson, situées à quelques centaines de mètres des hauteurs du Bois-le-Prêtre, où les Allemands avaient été arrêtés dès le début de septembre 1914, constituèrent en quelque sorte un véritable champ de tir pour l'artillerie ennemie. Pendant plus de quatre ans, le bombardement porta la dévastation dans tous les bâtiments.

La mine-usine d'Auboué fut occupée dès les premiers jours de la guerre. Les Allemands enlevèrent tous les stocks de minerai, de fonte et de matières d'approvisionnement. Ils exploitèrent la mine sans aucun souci de la conservation du gîte et enlevèrent ou dynamitèrent les machines et les moteurs en même temps qu'ils démolissaient deux fourneaux sur les trois que comportait l'usine.

Malgré ces dures épreuves, la Société de Pont-à-Mousson tint à maintenir en activité pendant toute la durée de la guerre sa troisième grande division : les fonderies de Foug, pourtant exposées, elles aussi, aux bombardements et à l'envahissement éventuel de l'ennemi. Ces fonderies apportèrent d'ailleurs une puissante contribution à la défense du pays par l'importance de la fabrication du matériel de guerre qui y fut créée et développée.

De plus, pour répondre à la demande du gouvernement, la Société de Pont-à-Mousson créa pendant la guerre diverses usines et ateliers pour exécuter les commandes réclamées par la défense nationale, savoir : une fonderie de seconde fusion à Saint-Étienne-du-Rouvray, près Rouen, et une autre à Toulouse, des ateliers de construction à Sens et à Belleville (Meurthe-et-Moselle), enfin une distillerie de goudron à Yainville (Seine-Inférieure).

A la fin de la guerre, la Société de Pont-à-Mousson se trouva donc avec ses deux plus importants établissements anéantis par le bombardement ou l'invasion, et avec ses autres usines, anciennes ou nouvelles, qu'il fallait reconstruire ou adapter aux fabrications de paix.

La besogne était considérable.

Ce fut un merveilleux rétablissement, dont les graphiques ci-contre ne donnent qu'une faible idée, car ils sont incapables de faire ressortir toutes les difficultés rencontrées à chaque pas de la reconstruction non plus que les efforts faits pour surmonter ces difficultés et parvenir aux résultats actuellement obtenus.

La principale production de la Société de Pont-à-Mousson est celle des tuyaux en fonte, pour canalisation d'eau, de gaz et tous fluides en général.

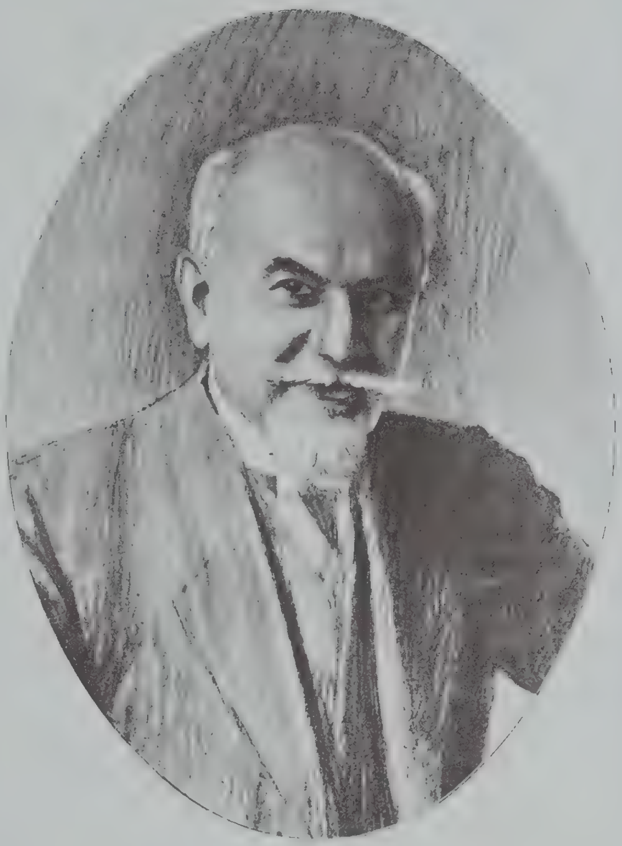
Elle fabrique des tuyaux à emboîtement et cordon pour les conduites d'eau, de gaz, d'air comprimé à $0^{m},040$ jusqu'à $1^{m},50$ de diamètre.

Elle fabrique également des tuyaux plus légers en petite et grande longueur pour descente d'eau et assainissement, articles connus sous le nom de tuyaux salubres.

Elle produit aussi tout le matériel de fontainerie et de robinetterie qui forme l'accessoire des conduites : robinets-vannes pour l'arrosage et l'incendie, trappes de regards ordinaires ou bitumés et à joints hydrauliques, pompes domestiques, etc.

Ses importantes halles de moulage à plat et ses ateliers de construction lui permettent également de faire du matériel de chemin de fer : plaques tournantes, coussinets, sabots de freins, boulons, tire-fonds, rivets, etc. Elle fabrique du matériel de travaux publics et de mine : des anneaux et segments pour tunnels et cuvelages, des briques blanches de laitier, des pavés et marches d'escaliers en fonte, des berlines de mines, etc.

Produire est bien, mais ce n'est pas suffisant, il faut vendre et surtout savoir vendre. Il est impossible qu'une production de tuyaux en fonte, aussi rapidement augmentée, puisse être écoulée dans sa totalité en France.



M. Camille Cavallier

La consommation des tuyaux en France est en effet relativement réduite. Si le Français est à l'avant-garde du progrès au point de vue de l'esprit et des manifestations d'art, il ne l'est pas toujours au point de vue de l'hygiène. Il a, à cet égard, encore beaucoup à faire pour se montrer l'égal des habitants de certaines nations européennes.

Il fallait donc que la Société de Pont-à-Mousson, pour assurer l'écoulement de sa production sans cesse accrue, cherchât au delà des frontières des débouchés suffisants.

Ses efforts sans relâche lui valurent d'importants succès et une juste réputation sur le champ de bataille économique mondial.

Le Comité national des Conseillers du commerce extérieur de la France, qui groupe un millier de membres, a rendu d'ailleurs hommage à l'importante contribution apportée par la Société de Pont-à-Mousson à l'expansion économique française, en attribuant à M. Camille Cavallier, le président, et le puissant animateur de cette société, une des deux grandes médailles d'or décernées pour la première fois en 1923.

La remise de cette médaille eut lieu le 8 décembre 1923, dans la grand amphithéâtre de la Sorbonne, par M. Raymond Poincaré, président du Conseil des ministres, au cours d'une séance solennelle présidée par M. Clémentel, ancien ministre, et à laquelle assistaient M. Dior, ministre du Commerce, et M. Le Trocquer, ministre des Travaux publics.

On ne saurait mieux définir l'œuvre d'expansion de la Société de Pont-à-Mousson et la part prépondérante qu'y a prise son président M. Camille Cavallier, qu'en reproduisant les termes mêmes employés à cette cérémonie par M. Armand Megglé, directeur du Comité national des Conseillers du commerce extérieur :

« M. Cavallier est un pionnier de l'expansion française. Plus que tout autre il contribua au développement de notre commerce extérieur.

« Sous sa haute impulsion et grâce à son effort personnel

la Société des Hauts Fourneaux de Pont-à-Mousson a pris avant la guerre une part tout à fait prépondérante sur tous les marchés extérieurs.

Pose de tuyaux a Batavia (Indes Néerlandaises)

« Son exportation atteignait, en 1913, plus de la moitié de l'exportation totale française de tuyaux et fontes moulées (68 000 tonnes sur 117 690 tonnes).

« Après la guerre, la Société de Pont-à-Mousson a repris progressivement son rôle de grande société exportatrice, malgré les dommages énormes qu'elle a subis dans ses deux usines les plus importantes (Pont-à-Mousson et Auboué).

« En 1922, les exportations de Pont-à-Mousson (44 000 tonnes) représentent 68 p. 100 de l'exportation totale française de tuyaux en fonte (64 000 tonnes).

« Les chiffres ci-dessous donnent une idée du développement formidable des exportations de la société dont M. Cavallier a été et reste l'animateur.

« Moyennes annuelles décennales (toutes fontes moulées) :

1862-1871	184	tonnes.
1872-1881	4 362	—
1882-1891	5 576	—
1892-1901	15 846	—
1902-1911	33 568	—
1913	68 000	—
1922	78 000	—

« L'effort d'expansion réalisé par M. Cavallier est unique. Il n'existe pas, en effet, de pays au monde qui n'ait été visité par les agents de Pont-à-Mousson ; presque sur tous les marchés d'outre-mer, Pont-à-Mousson a triomphé de la concurrence étrangère et a réussi à introduire nos produits.

« Actuellement, 458 grandes villes étrangères, dont 323 en Europe, 29 en Asie, 16 en Afrique, 89 en Amérique et 5 en Océanie, utilisent, grâce à l'initiative et à l'effort soutenu de M. Cavallier, des produits métallurgiques fabriqués en France. »

COMPAGNIE DES MINES DE BÉTHUNE

La Compagnie de Béthune, bien que des plus éprouvées par l'invasion ou le bombardement allemand, est une des Compagnies minières qui se sont remises au travail rapidement et dont l'activité fut telle que, malgré les épreuves très rudes, la production est actuellement considérable.

La Compagnie de Béthune a été fondée le 25 septembre 1851 pour extraire le charbon sur le territoire des communes de Bully et de Grenay, où le premier puits fut commencé le 26 mars 1852. La superficie de la concession attribuée par décret du 15 janvier 1853 était de 5 764 hectares, portée à 6 352 en 1877.

En 1913, la Compagnie possédait douze sièges d'extraction, dont onze en exploitation. Tous ces sièges comportaient deux puits pourvus de tous les perfectionnements modernes, de façon à assurer la sécurité des ouvriers et à réduire au minimum le prix de revient du charbon.

Les usines, créées en 1896, étaient munies des machines les plus perfectionnées. Une ligne de chemin de fer desservait tous les établissements de la Compagnie. Ce réseau de voies ferrées se déroulait sur plus de 100 kilomètres; le matériel roulant comprenait 1 068 wagons et 19 locomotives ; les 10 936 ouvriers employés étaient logés par la Compagnie dans les 4 400 maisons qu'elle possédait.

Dès la mobilisation, 3 000 ouvriers étaient appelés sous les drapeaux. L'extraction tombait de 7 200 tonnes par jour à 4 550 tonnes du fait du départ des ouvriers mobilisés, puis à 2 750 tonnes le 3 septembre, le premier ordre d'évacuation étant donné, par suite de l'approche de l'ennemi, dans les premiers jours d'octobre, et l'arrêt du travail fut complet.

En décembre 1914, après la stabilisation du front, l'extraction remontait à 1 360 tonnes par jour et, en fin mars 1915, à 2 500 tonnes. Le travail fut continué jusqu'en avril 1918 dans des conditions très dangereuses ; la concession, tout entière sous le feu de l'ennemi, fut soumise à de violents bombardements et à des émissions de gaz asphyxiants. Le 12 avril 1918, toute la partie de la concession située au nord de la route Arras-Béthune étant évacuée; une seule fosse resta en activité jusqu'à l'armistice. La concession des mines de Béthune avait été occupée partiellement et tenue tout entière sous le feu de l'artillerie ennemie pendant quatre années presque jour pour jour. Le nombre des victimes pendant les bombardements est considérable. Aux armées, 6 ingénieurs et 841 ouvriers furent tués. La Compagnie perdit, le 26 avril 1918, M. de Marcère, président du Conseil d'administration pendant trente ans, et M. Léon Thiriez, administrateur depuis 1900.

Au travail dès la fin des hostilités, la Compagnie a presque rétabli l'ordre de marche d'avant guerre. La production totale, qui était de 2 388 554 tonnes pour l'exercice 1913-1914, était de 618 925 tonnes en 1918-1919 et de 1 690 405 tonnes pour l'exercice 1922-1923. Elle a atteint 2 125 890 tonnes pour l'exercice 1924-1925. Ces chiffres disent assez l'effort accompli depuis l'armistice.

Le Conseil d'administration, présidé par M. J. Plichon, est composé de MM. A. de Monplanet, vice-président ; A. Degouy, secrétaire ; L. Salmon, M. Dupont, J. Toussaint et L. Thiriez, administrateurs. La direction effective est confiée à M. L. Mercier, directeur général de la Compagnie.

SOCIÉTÉ HOUILLÈRE DE SARRE ET MOSELLE

La Société des Mines de Sarre et Moselle a été créée en 1873, par la fusion de toute une série de sociétés auxquelles avaient été accordées des concessions aux environs de 1860.

Cette Société, dont les capitaux étaient franco-belges, possédait une concession d'environ 15 000 hectares. Jusqu'en 1900, la Société, ne disposant pas de capitaux suffisants, n'ayant pas eu la chance de tomber dans ses reconnaissances sur la portion riche du gisement et trouvant dans l'exécution de ses fonçages de puits des difficultés considérables et que la technique de l'époque ne permettait que difficilement à vaincre, a végété.

En 1900, la Société a été rachetée par un consortium où le groupe Stinnes et le groupe Thyssen avaient parts égales. Les nouveaux dirigeants ont eu la chance de découvrir presque immédiatement dans des travaux commencés depuis longtemps, et qui jusqu'alors n'avaient rien donné, le gisement splendide de Merlebach. Abondamment pourvus de capitaux, ils ont fait passer l'extraction d'environ 150 000 tonnes en 1900 à 1 300 000 tonnes à la veille de la guerre.

En 1916, le groupe Thyssen s'est retiré de la combinaison et a cédé ses actions au groupe Stinnes.

Après l'armistice, l'affaire a été mise sous séquestre. Elle a été achetée par l'État français, qui en a amodié 11 800 hectares au début de 1920 à une société française, la Société houillère de Sarre et Moselle, dont les principaux actionnaires sont les Houillères sinistrées du Nord et du Pas-de-Calais.

La nouvelle société avait à la fondation, en 1920, un capital de 15 000 000 de francs. Ce capital a été porté en 1920 à 50 000 000, en 1921 à 80 000 000, en 1923 à 100 000 000. Son siège social est 60, rue de Prony, Paris. La direction locale est à Carling (Moselle) ; les sièges d'exploitation à Merlebach, à Sainte-Fontaine et à côté du village de l'Hôpital.

Le premier président du Conseil d'administration de la Société houillère, M. Reumaux, a, malgré son grand âge, consacré les dernières années de sa vie à la reprise de cette Société, et c'est en venant inspecter les nouvelles installations de la Société qu'il a trouvé la mort dans un accident de chemin de fer.

La production annuelle de la houillère était en chiffres ronds :

En 1900	64 900	tonnes.
1905	413 200	—
1910	854 700	—
1913	1 218 200	—
1914	930 560	—
1915	624 740	—
1916	673 340	—
1917	935 920	—
1918	941 380	—
1919	918 190	—
1920	1 082 620	—
1921	1 282 190	—
1922	1 609 180	—
1923	1 558 309	—
1924	2 080 086	—

Et la Société houillère envisage encore un développement fort important.

Le personnel ouvrier comprenait, en 1925, 11 800 ouvriers inscrits.

La Société envoie principalement ses charbons dans les quatre départements lorrains et les deux départements alsaciens. Elle a une clientèle plus clairsemée dans tout l'Est de la France, à Paris où elle fournit principalement des charbons de chauffage domestique, dans le Luxembourg, en Suisse et dans l'Allemagne du Sud. Elle produit dans une batterie de 70 fours du coke qui est consommé en majeure partie par les hauts fourneaux de la région.

La Société est administrée par un conseil de 19 membres et par un comité de direction de 5 membres, MM. de Peyerimhoff, Cuvelette, Barrois, Fèvre et Weiss. Le président du Conseil d'administration est M. de Peyerimhoff, président du Comité des Houillères. L'administrateur-délégué est M. Cuvelette, directeur-administrateur des Mines de Lens et administrateur des Aciéries du Nord et de l'Est. Le directeur est M. Chavane.

Les ouvriers des mines jouissent d'une caisse de maladie et d'une caisse de retraites invalidité-vieillesse, dans des conditions beaucoup plus favorables que les caisses générales d'invalidité d'Alsace-Lorraine. La Société paye également des allocations familiales importantes.

LA SOCIÉTÉ DE COMMENTRY-FOURCHAMBAULT ET DECAZEVILLE

La Société anonyme de Commentry-Fourchambault a été constituée le 7 avril 1874 par transformation de la Société en commandite Boigues, Rambourg et C^ie^. Celle-ci avait été créée en 1853 par des industriels de l'Allier et du Nivernais, qui désiraient mettre en commun leurs forces productives ; ce furent d'abord MM. Rambourg, propriétaires des Houillères de Commentry ; MM. Boigues, propriétaires des usines de Fourchambault, et la Société de Montluçon, auxquels vinrent se joindre ensuite les Sociétés d'Imphy et de la Pique.

L'usine de Montluçon, apportée par la société du même nom, avait été fondée en 1820 ; elle possédait, en 1853, sept hauts fourneaux et produisait 14 500 tonnes de fonte expédiées à Fourchambault et à Imphy.

Les usines de Fourchambault formaient un groupe important, comprenant, à Fourchambault même : une forge et une fonderie, et comme annexes : les hauts fourneaux de Torteron, de Foularde et de la Guerche, les forges d'Aubigny et de Fournay.

La forge d'Imphy provenait de la transformation d'établissements anciens qui, dès le début du XIX^e siècle, s'étaient consacrés à la métallurgie du cuivre. En 1853, elle s'était mise à la fabrication de la tôle et du fer-blanc.

La plus grande richesse de la Société Boigues-Rambourg était la concession de Commentry, qui comprenait 2 088 hectares. Sa production annuelle était, vers 1850, de 200 000 tonnes. La concession voisine de Montvicq, apportée par la Société de Montluçon, produisait 7 000 tonnes environ. L'exploitation de ces gisements fut rapidement développée ; leur production en 1868 atteignit près de 550 000 tonnes. Sous l'impulsion de M. Henri Fayol, qui avait débuté à Commentry en 1860 et était devenu directeur de ces mines en 1866, — en attendant de devenir, en 1888, directeur géné-

ral de la Société, — elles furent parmi celles qui contribuèrent le plus au développement et aux progrès de l'industrie, de la géologie et de la paléontologie houillères.

La Société, après avoir connu une ère de grande prospérité, subissait en 1888 une crise ; on pouvait prévoir l'épuisement du gisement de Commentry ; par ailleurs, la concurrence des divers centres industriels surgis à la faveur des progrès métallurgiques avait compromis la situation économique des usines.

Les établissements de Fourchambault ne purent être conservés : les ateliers de construction furent cédés, en 1893, à la Société Magnard et Cie ; la forge de Fourchambault fut arrêtée définitivement en 1903.

Par contre, l'usine d'Imphy put être largement développée, grâce à son orientation vers la fabrication de produits spéciaux et à la réputation qu'elle s'est acquise.

L'usine de Montluçon put être maintenue, et son haut fourneau est aujourd'hui le seul qui soit resté en activité parmi tous ceux que comptait le centre de la France au milieu du XIXe siècle.

La Société de Commentry-Fourchambault a pu remédier à l'épuisement de ses mines de Commentry et de Montvicq par l'achat de nouvelles houillères ; en 1891, la Société acheta les mines de Brassac (Puy-de-Dôme) ; en 1892, elle absorba la Société nouvelle des Houillères et Fonderies de l'Aveyron en prenant le titre de Société de Commentry-Fourchambault et de Decazeville ; en 1910, elle acheta les mines voisines de Campagnac.

Par ailleurs, la Société de Commentry-Fourchambault et Decazeville n'est pas restée à l'écart du grand mouvement métallurgiste de l'Est. Elle demanda et obtint, en 1900, la concession minière de Joudreville, dans le bassin de Briey. Pour la mise en exploitation de sa concession, une société spéciale fut créée avec le concours de la Société des Hauts-Fourneaux de la Chiers, la part de la société de C. F. D. étant des deux tiers.

Pour utiliser au mieux le minerai de cette concession, la Société de C. F. D. créa en 1911, avec la Société des Mines de Lens, la Société métallurgique de Pont-à-Vendin, dans le but de construire sur la concession des mines de Lens une grande usine métallurgique capable de produire et de transformer 300 000 tonnes de fonte. Cette usine allait être mise en marche lorsque la guerre fut déclarée ; elle fut entièrement détruite par les Allemands, et les Sociétés fondatrices ont cédé leurs actions à la Société des Forges et Aciéries du Nord et de l'Est.

La Société de Commentry-Fourchambault et Decazeville a acquis, en outre, la majeure partie des actions des mines de Batère (Pyrénées-Orientales) et un certain nombre de participations industrielles.

Depuis 1918, M. Claude Muguet, ingénieur civil des Mines, a remplacé M. Henri Fayol à la direction générale de la Société. Le Conseil d'administration de la Société est présidé par M. Ch. Georges-Picot ; son vice-président est M. Bourlon de Sarty.

Le capital social, qui était primitivement de 25 millions de francs et avait été maintenu à ce chiffre lors de la transformation en Société de Commentry-Fourchambault, en 1874, avait été réduit de moitié en 1889 ; il a été ensuite porté, en quatre fois, à 26 millions. Il a été intégralement remboursé et est représenté actuellement par 104 000 actions de jouissance.

Le personnel directement employé par la société, qui a dépassé 13 000 pendant la guerre, oscille actuellement entre 8 000 et 9 000.

Les établissements de la Société comportent : les mines et usines de Decazeville, les mines de Campagnac, les mines de Brassac, les hauts fourneaux de Montluçon, les aciéries d'Imphy.

***

La création de l'industrie du fer dans l'Aveyron est l'œuvre du duc Decazes, ministre de Louis XVIII, puis ambassadeur en Angleterre en 1821. Il eut l'idée d'introduire dans l'Aveyron les méthodes de travail du fer qu'il avait vu appliquer dans ce pays en substituant le coke au charbon de bois dans la fabrication de la fonte. Il avait acquis, dans cette intention, des concessions de mines de houille et de fer dont il apporta la jouissance à la Compagnie des Houillères et Fonderies de l'Aveyron, constituée par son initiative par acte des 16 et 17 juin 1826.

Au milieu des plus grandes difficultés, François Cabrol, ancien élève de l'École polytechnique, né à Rodez, construisit l'usine qu'avait envisagée la clairvoyance du duc Decazes.

L'année 1856 marqua l'apogée de la production des Forges de Decazeville dans cette première période de leur existence ; la production de fonte atteignit 33 458 tonnes, celle de laminés 21 179 tonnes. Les années qui suivirent furent moins brillantes, car, si le fer fabriqué à Decazeville convenait pour la fabrication des rails, il était de qualité bien médiocre pour la fabrication des fers marchands de faibles dimensions.

L'affaire périclita peu à peu et dut enfin liquider en 1865.

Une nouvelle société fut constituée. Sous l'impulsion de M. Deseilligny, qui devait être ministre quelques années plus tard, Decazeville se réveilla, mais par pour longtemps, car la métallurgie traversait une période de grande transformation économique, grâce à l'application des procédés Martin et Bessemen, qui, malheureusement, ne convenaient pas aux matières dont disposait Decazeville. Après sa fusion avec la Société Commentry-Fourchambault, la Forge de Decazeville fut complètement transformée ; grâce à la création d'une aciérie Thomas, en 1909, elle a pu rendre pendant la guerre des services extrêmement importants à la défense nationale. Sa production de fonte a dépassé, en 1917-1918, 85 000 tonnes, et sa production d'aciers marchands a atteint près de 75 000 tonnes.

L'exploitation des houillères a été, elle aussi, très améliorée ; on a su parer aux dangers d'incendie qui avaient toujours rendu l'exploitation difficile et apporter à la mise en valeur du gîte la prévoyance rendue nécessaire par son extrême irrégularité. De longues et patientes études ont permis d'utiliser les charbons produits, qui contiennent de 35 à 38 p. 100 de matières volatiles pour la fabrication d'un coke convenable pour les hauts fourneaux.

La production des mines de Decazeville et de Campagnac est de 600 000 tonnes environ.

Les mines de Brassac ont une histoire encore plus ancienne, qui remonte au delà du XVe siècle. Au XIXe siècle, trois sociétés essayèrent successivement de reprendre leur exploitation, sans parvenir à des résultats favorables ; elles étaient abandonnées depuis trois ans, quand elles furent reprises par la Société de Commentry-Fourchambault.

La production de ces mines monte à une centaine de mille de tonnes de charbon anthraciteux et de boulets.

Leur exploitation a été entièrement modernisée dans ces dernières années.

A Montluçon, il existe, à côté du petit haut fourneau d'une production journalière de 50 tonnes environ, d'importantes fonderies. On peut citer, parmi leurs spécialités, les tuyaux en fonte de tous diamètres et de tous systèmes : le matériel d'usines à gaz, les cages à cylindres de laminoirs, les lingotières, les cylindres de locomotives, les bâtis de machines, etc...

Les établissements de Montluçon construisent tous appareils de manutention et de préparation mécanique. Les fontes moulées de la Tour Eiffel, de la colonne Juillet, du pont des Saints-Pères, du pont de Solférino, du pont de la Cité, à Paris, sont sorties des fonderies de Montluçon.

La réputation d'Imphy est fort ancienne, puisqu'en 1722, dans un mémoire présenté à l'Académie des sciences, Réaumur décernait déjà à « l'une des petites forges qui est à Imphy, dans le Nivernais », ce témoignage de confiance : « Gens sur l'exactitude desquels je puis me fier ».

Depuis trente ans, Imphy n'a cessé de collaborer avec des

savants éminents, et notamment avec M. Ch.-Ed. Guillaume, qui put, grâce à la fourniture d'alliages de composition extrêmement précise, réaliser les remarquables découvertes qui lui firent obtenir en 1921 le prix Nobel de physique. Le laboratoire de l'usine a mis au point nombre d'appareils de recherches utilisés avec fruit par les établissements scientifiques ou industriels, tels le dilatomètre différentiel et l'appareil d'analyse thermique inventés par M. Chevenard, chef du service des études métallurgiques des Aciéries d'Imphy et professeur à l'École nationale des mines de Saint-Étienne.

Aussi les aciers d'Imphy pour la construction, l'industrie automobile, l'aéronautique, l'armement, etc., sont-ils très avantageusement connus. Ces aciéries ont créé, en outre, un grand nombre d'alliages résultant de longues études scientifiques.

Parmi les filiales de la Société de Commentry-Fourchambault et Decazeville, la Société civile de Joudreville, dont elle possède les deux tiers des actions, a produit, en 1923, environ 600 000 tonnes de minerai de fer. Elle occupe 450 ouvriers

La Société de C. F. D., comme la plupart des grandes sociétés industrielles, a, en outre des institutions légales, développé un certain nombre d'œuvres ou d'avantages en faveur de son personnel : cités ouvrières, notamment à Brassac et à Imphy, caisses de retraites pour les employés, hôpitaux, etc...

LES FILS DE A. LEMOINE ET C^ie

Réception des anthracites

Usine de concassage et de calibrage des anthracites

La situation géographique de Rouen et de son port le fait rentrer dans la catégorie des ports maritimes dits « en rivière », comme le sont notamment les ports de Rotterdam et d'Anvers. La marchandise que ces ports reçoivent pénètre ainsi plus près de son lieu d'emploi, bénéficiant ainsi de réduction dans les transports par fer ou par eau qui doivent l'acheminer au lieu final de consommation.

Parmi les marchandises qui trouvent leur introduction par le port de Rouen, la houille figure au premier rang. Celle-ci, pour une partie, ne fait que transiter dans le port, c'est-à-dire qu'elle est déchargée et réexpédiée dans l'état brut où elle arrive. Pour l'autre, elle est appelée à subir sur place dans des usines appropriées et installées dans le port des manipulations et transformations destinées à la rendre plus propre à l'usage auquel elle sera destinée.

C'est ainsi que certains charbons, comme l'anthracite par exemple, réclament, pour pouvoir être rationnellement utilisés dans les différents appareils construits pour leur emploi, un traitement mécanique tel que : épierrage, concassage, criblage, lavage, etc. Cette industrie nécessite des installations très importantes où des appareils mécaniques permettent de présenter à la consommation une véritable gamme de calibrage allant de 0 millimètre à 120 millimètres en passant par 5/10 millimètres, 10/15 millimètres, 15/25 millimètres, 25/55 millimètres, 55/90 millimètres, 90/120 millimètres. Les petits calibres sont employés dans les gazogènes, les moyens dans les poêles dits à combustion lente et les gros dans les appareils pour chauffage central.

Certaines maisons se sont spécialisées dans cette branche industrielle. Ainsi la maison les Fils de A. Lemoine et C^ie, fondée en 1876, a été l'une des premières maisons françaises d'importation de houilles qui aient créé une usine de traitement des anthracites.

Ces établissements de Rouen, qui comprennent une usine d'agglomérés et de lavage de charbons d'industrie, peuvent concasser et calibrer jusqu'à 700 tonnes de gros anthracites par jour.

Usine d'agglomérés : fabrication des briquettes

Il nous a paru intéressant de signaler cette industrie un peu spéciale du traitement d'un combustible, si en faveur aujourd'hui auprès du public, par suite des nombreux avantages qu'il en retire dans ses nombreux emplois.

FORGES ET ACIÉRIES DU NORD ET DE L'EST

Ce nom a deux sens. *Lato sensu*, il désigne un ensemble de sociétés pour la plupart sidérurgiques; *stricto sensu*, il désigne la principale de ces sociétés, qui influe sur les autres comme actionnaire ou en vertu d'accords. Dans le premier sens, il est souvent précédé du mot groupe et, dans le second, des mots société anonyme.

Le lecteur trouvera ci-dessous un schéma de l'état actuel des Forges et Aciéries du Nord et de l'Est dans les deux sens du nom, des descriptions moins abrégées que la précédente de quelques entreprises représentatives de l'ensemble et un résumé du processus générateur de cet ensemble.

* * *

La Société anonyme des Forges et Aciéries du Nord et de l'Est (S. A. F. A. N. E.), actuellement au capital de 132 000 000 de francs d'actions et 56 millions de francs d'obligations, dont 7 565 000 francs d'obligations amorties en 30 juin 1924, dont le siège est à Paris, 25, rue de Clichy, possède en propre et exploite les usines de Valenciennes, Louvroil (Nord), Jarville (Meurthe-et-Moselle) et les mines de fer de Pienne (862 ha., bassin de Briey) et de Chavigny-Vandœuvre (789 ha., bassin de Nancy). Elle possède et tient en réserve les mines de fer de Lavaux (370 ha., bassin de Nancy). Ces entreprises constituent avec quelques autres de caractère un peu différent, qui seront mentionnées plus bas, la première division de l'ensemble étudié ici. On désigne souvent cette division par le nom de région du Nord.

En outre la S. F. A. N. E. est actionnaire prépondérante de nombreuses sociétés, dont les deux principales sont: les Forges et Aciéries de Nord et Lorraine, 25, rue de Clichy, à Paris, au capital de 80 millions de francs d'actions et 120 millions d'obligations ; les Usines Métallurgiques de la Basse-Loire, 25, rue de Clichy, à Paris, au capital de 30 millions de francs d'actions et d'environ 50 millions d'obligations.

La Société des Forges et Aciéries de Nord et Lorraine possède et exploite, près de Thionville, les usines d'Uckange et les mines de fer Charles-Ferdinand (1 017 ha.), Saint-Privat (399 ha.), Lorraine (208 ha.) et Bouvenberg (179 ha.), et les carrières de pierre de Moyeuvre-Grande. Elle possède et tient en réserve, toujours dans la région de Thionville, les mines de fer de Witten (268 ha.), Michelsberg (133 ha.), Boulange (180 ha.), Halberg (126 ha.), et celle de Châtel (235 ha.) dans le bassin de Metz. Elle détient des participations dans les entreprises suivantes situées dans la région de la Sarre ou dans le Palatinat : 60 p. 100 dans les hauts fourneaux et aciéries de Neunkirchen (capital de 20 millions de marks), 40 p. 100 dans les usines à tubes et boulonnerie de Hombourg (capital 5 millions de marks), 60 p. 100 dans la Briqueterie de Dirmingen, les Fours à chaux d'Herbitzheim, Blickweiler et Gersheim et dans les carrières de dolomie de Wellen. Elle constitue, avec les Sociétés qu'elle influence, la deuxième division, dite de l'Est, de l'ensemble Forges et Aciéries du Nord et de l'Est.

La troisième division, dite de l'Ouest, est constituée par : les Usines métallurgiques de la Basse-Loire, 25, rue de Clichy, à Paris, au capital de 30 millions de francs d'actions et 50 millions d'obligations, qui possèdent et exploitent l'usine de Trignac (Loire-Inférieure), tiennent en réserve la mine de fer de la Grande-Rimont (bassin de Briey, 960 ha.) et détiennent des intérêts dans la Société anonyme des Mines de fer de Segré (25, rue de Clichy, à Paris, 20 millions de francs d'actions, concession de 3 887 hectares contenant 80 millions de tonnes), dans la Société des Mines de fer de Larchamp (siège, 25, rue de Clichy, à Paris, exploitation dans l'Orne, 4 millions de francs d'actions, concession de 440 hectares), dans les Charbonnages de Faymoreau (Vendée), dans les Fonderies de Saint-Nazaire et Forges de Montoir (siège, 25, rue de Clichy, à Paris, 7 millions de francs d'actions et 6 millions d'obligations), dans la Société de Distribution d'électricité de l'Ouest (siège à Paris, 6, rue de Petrograd, 15 millions de francs d'actions, 10 millions d'obligations, usines à Segré et à Aube et Couterne, dans l'Orne).

Mais, comme il a été dit plus haut, si les Forges et Aciéries de Nord et Lorraine et les Usines métallurgiques de la Basse-Loire sont les principales sociétés dans lesquelles les Forges et Aciéries du Nord et de l'Est possèdent des intérêts, ce ne sont pas les seules. Il en existe d'autres, moins importantes, mais présentant les mêmes caractères, qu'il convient de ne pas isoler, pour ne pas multiplier les divisions. Elles se rattachent logiquement à la première division, dont le principal est formé par les entreprises qui constituent le domaine propre des Forges et Aciéries du Nord et de l'Est. Ce sont d'abord des sociétés qui extraient le minerai de fer : Saint-Pierremont (bassin de Briey, siège, 51, rue de la Chaussée-d'Antin à Paris, 917 ha., 20 040 000 francs de capital), Sexey (bassin de Nancy, 735 ha.), Bazailles (bassin de Briey, 2 188 ha.), la Société minière de l'Est (mine de Ville-au-Monthois, bassin de Briey, 1 048 ha.), Audun-le-Roman (bassin de Briey, 986 ha.), la Basse-Normandie (Estrées-la-Campagne, 800 ha.) ; Larchamp, déjà mentionné, et l'Ouenza (Algérie, 9 648 ha.) (capital 36 millions). Ce sont aussi les charbonnages de Gouy-Servins et Fresnicourt réunis (dans le Pas-de-Calais, au capital de 18 millions de francs), ceux d'Ablain-Saint-Nazaire (Pas-de-Calais, capital de 2 millions de francs), ceux de Limbourg-Meuse (Belgique, 50 millions de francs d'actions, autant d'obligations, concession de 4 910 hectares), ceux du Levant de Mons, également en Belgique (24 millions). Ce sont encore et par l'intermédiaire de la Société métallurgique de Pont-à-Vendin, 25, rue de Clichy, à Paris (capital de 25 millions d'actions et 40 millions d'obligations) des intérêts dans les Hauts Fourneaux de Rouen (19, rue de La Rochefoucauld, à Paris, au capital de 15 millions de francs d'actions et 15 millions d'obligations), dans les mines de fer d'Audun-le-Roman déjà mentionnées, dans celles de Fierville (bassin de Normandie, 1 514 ha.), de la Muance (à Ouézy, bassin de Normandie, 2 074 ha.), de Laizon (à Condé-sur-Ifs, bassin de Normandie, 1 899 ha.), de Dives (à Ouville, bassin de Normandie, 1 414 ha.), de Saint-Pierre-sur-Dives (bassin de Normandie, 2 069 ha.) et de l'Ouenza, déjà mentionnée.

Les sociétés des trois divisions ne sont pas seulement unies par des contrats particuliers ou par des rapports résultant de ce que les unes sont actionnaires des autres. Elles ont fondé une société qui unifie leurs efforts commerciaux. C'est Nortrilor, société à capital variable, 25, rue de Clichy, à Paris, qui provoque et reçoit les commandes en dehors de la région réservée à chaque usine.

In globo, elles possèdent des mines de fer qui s'étendent sur 26 000 hectares, dont 10 000 exploités et 16 000 en réserve ; leurs usines contiennent 25 hauts fourneaux, 4 aciéries Thomas, 4 aciéries Martin, 2 aciéries électriques, 5 bloomings et toutes sortes d'autres laminoirs. Elles vendent des minerais de fer, des fontes, des aciers spéciaux, des bandages, des essieux, des pièces de fonte et d'acier forgé et moulé, des rails, des tôles, des poutrelles, des profilés, des boulons, des tubes, des sous-produits tels que goudron, benzol, sulfate d'ammoniaque, scories, briques, ciments et pierres.

* * *

L'usine de *Valenciennes*, qui a été presque entièrement détruite au cours de la guerre et vient d'être reconstruite,

occupe 194 hectares. Elle possède trois hauts fourneaux de 200 à 225 tonnes ; une aciérie Martin à deux fours de 20 tonnes ; une aciérie Thomas à 4 convertisseurs de 20 tonnes ; de nombreux laminoirs de divers types, parmi lesquels un train de 850 reversible pour gros profilés et un blooming de 1 100, mû par un électromoteur de 15 500 chevaux ; un atelier d'essieux et de bandages.

L'usine de *Louvroil*, qui a subi pendant la guerre le même sort que celle de Valenciennes et vient d'être aussi restaurée, possède deux hauts fourneaux de 200 tonnes, une aciérie Thomas comprenant un mélangeur de 500 tonnes et 3 convertisseurs de 23 tonnes, et divers laminoirs dont un blooming reversible de 850 à 925 avec machine à vapeur de 12 000 chevaux et un train à feuillards.

Les mines de fer de *Pienne*, d'une superficie de 862 hectares, s'étendent en majeure partie sur les communes de Joudreville et de Pienne, dans le bassin de Briey. Elles sont reliées par un raccordement puissamment outillé à la station de Joudreville, sur le chemin de fer de l'Est.

Les deux puits des mines exploitent une couche de 5 à 6 mètres de puissance, d'une inclinaison de 15 à 20 millimètres par mètre, à une profondeur d'environ 220 mètres. La teneur moyenne en fer est de 39,50 p. 100 avec 0,725 de phosphore et 0,33 de manganèse. La proportion de phosphore est constante, ce qui est éminemment favorable à la fabrication de la fonte Thomas. Les travaux déjà entrepris permettent de fixer à 75 millions de tonnes la quantité de minerai restant à extraire.

Avant la guerre, la production annuelle s'élevait à 1 200 000 tonnes, dont la moitié était absorbée par les usines de Valenciennes et de Jarville, appartenant au propriétaire de la mine, la Société anonyme des Forges et Aciéries du Nord et de l'Est. L'autre moitié était vendue en France, en Belgique, en Allemagne, en Suisse, en Angleterre.

Pendant la guerre, les mines se trouvèrent d'abord dans la zone des hostilités, ensuite dans la région occupée par les Allemands. L'eau envahit complètement les galeries, les chantiers et les puits avec le matériel qu'ils contenaient. A la surface, la plus grande partie du matériel avait été enlevée et les cités ouvrières saccagées. L'extraction n'a pu être reprise qu'en novembre 1921 et sur une échelle réduite. La restauration complète n'a été achevée qu'en 1923.

L'équipement du puits n° 2 permet l'encagement et le décagement automatiques des wagonnets et leur retour au puits après déchargement par un culbuteur électrique. Des accumulateurs d'une capacité totale de 10 000 tonnes sont adjoints aux deux puits. Les machines d'extraction, de 1 200 chevaux chacune, sont à vapeur, avec distribution par soupapes et détente variable par le régulateur et enregistreur de vitesse.

Le courant électrique nécessaire à l'exploitation est produit par une station centrale particulière, mais il y a un raccordement de secours avec le réseau d'une société de distribution. La tension d'utilisation est de 3 000 volts pour le fond et 190 volts pour le jour. Une sous-station située au fond, munie de deux commutatrices de 250 chevaux chacune, transforme pour la traction en continu sous 500 volts le triphasé sous 3 000 volts.

L'épuisement est effectué par six pompes rotatives électriques débitant ensemble au maximum 20 mètres cubes à la minute et par une pompe verticale à vapeur à traction directe d'un débit de 3 mètres cubes par minute. L'aération est assurée par un ventilateur placé au fond de la mine et pouvant débiter 45 mètres cubes par seconde sous 60 millimètres de pression.

Les wagonnets, d'une contenance de 2 200 kilogrammes, sont remorqués des chantiers aux puits par des locomotives électriques.

La mine possède près de 400 logements ouvriers, d'une contenance de deux, trois, quatre, cinq et six pièces, groupés en cités. Celles-ci sont pourvues de distribution d'eau potable, d'égouts, d'écoles, de lavoirs et d'hôtels. Une coopérative de consommation a été formée entre les ouvriers et employés.

La Société anonyme d'exploitation des mines de fer de *Larchamp*, 25, rue de Clichy, à Paris, a été constituée en 1906 au capital de 3 millions de francs, élevé depuis lors à 4 millions. Elle possède et exploite à Larchamp, près de Sées, dans l'Orne, une concession de 440 hectares contenant une couche de carbonate de fer oolithique de 5^{m},50 environ d'épaisseur moyenne et inclinée de 85°. La teneur en fer est de 49 p. 100 avec 12 de silice, 0,90 de phosphore et 0,43 de manganèse.

L'extraction s'effectue par un puits circulaire de 3^{m},70 de diamètre, foncé actuellement à 105 mètres de profondeur et comportant trois niveaux d'exploitation à 40, 70 et 100 mètres de profondeur. L'approfondissement jusqu'à 200 mètres est dès maintenant prévu.

La puissance motrice nécessaire à l'extraction est fournie par une machine à vapeur susceptible d'élever 125 tonnes à l'heure de 200 mètres de profondeur. A la sortie du puits, le minerai est déversé au moyen d'un culbuteur rotatif dans des trémies, d'où il est conduit aux douze fours de calcination dont chacun peut griller 60 tonnes par jour. L'épuisement est assuré par deux pompes centrifuges commandées électriquement et débitant chacune 60 mètres cubes à l'heure. Trois compresseurs d'air de 145 chevaux chacun fournissent la puissance nécessaire aux marteaux des perforatrices. Une centrale de 500 kilowatts alimente les engins qui consomment de l'énergie électrique. Un transporteur aérien de 6 kilomètres à deux câbles débitant 60 tonnes à l'heure réunit la mine à un embranchement particulier situé sur la ligne de Laval à Caen

Les premiers travaux ont commencé en 1906. En 1913, l'exploitation avait produit 136 000 tonnes, mais elle a été interrompue pendant la guerre. Elle a été reprise au retour de la paix. La production est absorbée par les usines de Trignac, par d'autres usines, françaises, allemandes ou britanniques. L'exportation se fait par le port de Caen.

Parmi les actionnaires de la Société, se trouvent, comme il a été dit, la Société anonyme des Forges et Aciéries du Nord et de l'Est et celle des Usines métallurgiques de la Basse-Loire.

Les *Charbonnages Limbourg-Meuse* ont été constitués en 1907 à Bruxelles en vue d'exploiter 4 910 hectares de concessions situées dans la Campine. Le capital initial de 30 millions de francs en actions a été porté à 50 en 1919 ; 50 millions en obligations ont été émis en 1921. Des quinze membres du Conseil, huit sont Français. La plupart des gros souscripteurs originels étaient aussi des Français. On note parmi eux, par ordre d'importance décroissante, M. J. Vogt, la Société des Hauts Fourneaux de Pont-à-Mousson, la Société des Aciéries de Micheville, la Société anonyme des Forges et Aciéries du Nord et de l'Est.

* * *

L'usine d'*Uckange* (Moselle) est située en bordure du chemin de fer de Metz à Thionville, à proximité de cette dernière ville. Elle est simplement extractive, c'est-à-dire qu'elle est outillée pour extraire le métal du minerai et qu'elle ne pousse pas plus loin l'élaboration. Elle possède 6 hauts fourneaux de 160 tonnes, 27 appareils Cowper, 5 soufflantes à vapeur de 3 000 chevaux et 3 soufflantes à gaz de 1 200 chevaux. L'apport du minerai au niveau même des gueulards par transporteur aérien a fait l'objet d'un agencement très ingénieux fort remarqué des techniciens. La production se répartit en fonte de moulage, d'affinage et Thomas. Une partie de cette production est absorbée par l'usine de Neunkirchen, beaucoup plus importante, et qui pousse plus loin l'élaboration.

Avec ses 250 fours, complétés par des appareils de récupération, l'usine de *Neukirchen* produit environ 750 tonnes de coke par jour, ce qui satisfait à une partie de la consomma-

tion de ses hauts fourneaux. Les appareils à récupération fournissant mensuellement 1 200 tonnes de goudron, 300 tonnes de sulfate d'ammoniaque et 300 tonnes de benzol, toluol ou xylol.

Les hauts fourneaux, au nombre de six, peuvent produire 970 tonnes par vingt-quatre heures. Ils sont alimentés au gueulard par des wagonnets remorqués au moyen d'un câble sur un plan incliné. Le vent leur est fourni par une soufflante à vapeur de 500 chevaux et six soufflantes à gaz représentant une puissance totale de 8 000 chevaux. L'utilisation des gaz qu'ils produisent est poussée très loin, car la poussière que contiennent ces gaz est recueillie et utilisée pour la fabrication de briques. La production annuelle de fonte est d'environ 350 000 tonnes.

Une partie de cette fonte est transformée en acier par 4 convertisseurs Thomas de 25 tonnes, 3 fours Martin de 35 tonnes, un four électrique Nathusius de 13 tonnes et demie. L'air nécessaire au fonctionnement de ces appareils leur est envoyé par trois machines soufflantes à gaz ou à vapeur absorbant ensemble 8 500 chevaux.

Les sous-produits de ces fabrications sont recueillis et utilisés avec soin. Par exemple le goudron est distillé et les scories de déphosphoration broyées.

Les laminoirs sont très nombreux et variés ; ils comprennent un blooming de 900 et un autre de 1 100 millimètres et des trains pour les poutrelles, rails, traverses, ronds carrés, feuillards et fils machine.

La puissance motrice installée est de 77 000 chevaux, dont 20 000 pour la centrale et 38 000 pour les laminoirs. Une partie des machines motrices est alimentée par du gaz des fours à coke ou des hauts fourneaux.

Les œuvres d'assistance et de prévoyance sociales sont nombreuses et florissantes. Elles comprennent des écoles, un orphelinat, un hôpital, des maisons ouvrières, un économat, des cuisines et plusieurs établissements de bains.

La mine de fer *Charles-Ferdinand* est située au nord-ouest de Thionville, dans la région nord-est du bassin lorrain. Elle s'étend sur 1 017 hectares. Son minerai est un oolithe qui contient en moyenne, à l'état de siccité, 33 p. 100 de fer, 0,65 de phosphore, 0,41 de manganèse et 0,12 de soufre. La formation ferrugineuse se compose de trois couches exploitables. La plus rapprochée du sol, d'une puissance de $1^{m},60$ à 2 mètres, est exploitable sur une superficie de 525 hectares ; la seconde couche, qui se trouve à 5 mètres en contre-bas de la partie inférieure de la précédente, possède une puissance de 4 à 11 mètres et est exploitable sur 750 hectares ; la troisième, à 8 mètres en contre-bas de la partie inférieure de la précédente, possède une puissance de $1^{m},50$ à $2^{m},50$ et peut être exploitée sur 500 hectares. Les réserves sont estimées à 135 millions de tonnes pour le minerai calcaire et 20 000 pour le minerai siliceux.

Les recherches, commencées en 1890, furent terminées en 1896. Elles aboutirent au percement d'une galerie dont l'entrée est à flanc de coteau, à proximité de la gare d'Entrange. En 1901, à 4 500 mètres de l'entrée, a été foncé un puits d'aération muni de ventilateurs de 2 mètres cubes par seconde.

La perforation se fait au moyen de marteaux perforateurs mus par l'air comprimé. L'explosif employé est exclusivement l'oxygène liquide. La traction est opérée par 17 locomotives électriques de 60 à 160 chevaux. Le minerai, arrivé au jour, est culbuté dans des accumulateurs d'une capacité de 750 tonnes ou directement dans des wagons. De vastes emplacements permettent d'emmagasiner 200 000 tonnes.

Le personnel est doté d'institutions d'assistance et de prévoyance sociales ; 250 logements entourés de jardins sont mis à sa disposition.

L'équipement de la mine lui permet d'extraire 5 000 tonnes par jour, soit 1 500 000 par an, et en 1913 l'extraction s'est élevée à 1 044 000 tonnes, mais la guerre et ses conséquences économiques ont démenti des prévisions dont la réalisation impliquait le maintien de la paix. En 1922, l'extraction ne s'est élevée qu'à 499 466 tonnes. Le recul ne peut être que passager. Le minerai Charles-Ferdinand convient à beaucoup d'usines de la Lorraine, de la Sarre, de la rive gauche du Rhin, de la Ruhr et d'Angleterre, et Anvers n'est qu'à 300 kilomètres de Thionville. Aussitôt passé le trouble économique résultant de la guerre, l'extraction de la mine Charles-Ferdinand reprendra la progression interrompue.

*
* *

Les usines de *Trignac* s'étendent sur 40 hectares enclos, sur une superficie totale de 50 hectares, près de Saint-Nazaire. Leur situation géographique et topographique est très favorable. Voisines des mines de fer de l'Anjou, elles sont reliées par un court embranchement au réseau des chemins de fer et au port de Saint-Nazaire. Elles peuvent ainsi, dans de très bonnes conditions, recevoir leurs matières premières et expédier leurs produits.

Cent soixante-dix fours à régénération et à récupération fournissent quotidiennement 800 tonnes de coke, entièrement consommées dans l'usine, et les sous-produits habituels : sulfate d'ammoniaque, huiles lourdes et légères, brai, goudron, benzol, toluol, phénol.

Quatre hauts fourneaux produisent journellement de 600 à 700 tonnes de fonte Thomas, de fonte hématite pour aciéries Martin et de fonte de moulage. Le vent leur est fourni par deux soufflantes à gaz et une turbo soufflante à vapeur suivies de réchauffeurs Cowper. Les gaz qu'ils dégagent, réunis à ceux des fours à coke, sont lavés, épurés et utilisés pour l'alimentation des moteurs à gaz ou la chauffe de chaudières à vapeur.

Les aciéries Martin comprennent quatre fours anciens et cinq modernes. Les premiers produisent 200 tonnes de lingots et les seconds 700 tonnes par jour. Les uns et les autres sont chauffés par des batteries de gazogènes à grille tournante et décrassage automatique. Le chargement, la coulée, le démoulage et le transport des lingots sont effectués électriquement par de puissants appareils.

L'aciérie Thomas est alimentée directement par la fonte provenant des hauts fourneaux et qui lui est apportée liquide par un chariot-poche. Elle comprend trois convertisseurs capables de traiter chacun 18 tonnes par opération au moyen d'un procédé à deux temps perfectionné dans l'usine. Le vent est fourni par une soufflante électrique de 2 000 chevaux.

Un four Héroult de 7 tonnes produisant les aciers spéciaux est alimenté en acier liquide par l'aciérie Thomas.

Les laminoirs sont très nombreux et variés. Il faut citer parmi eux un train blooming mû par un électromoteur de 10 000 chevaux ; un train à rail de 700 millimètres de diamètre, mû aussi par un électromoteur de 10 000 chevaux et produisant tous les types de rails de 18 à 52 kilogrammes par mètre, ainsi que les gros profilés en U de 300 millimètres et les ronds de 200 millimètres ; un train à grosses tôles de $1^{m},06$ de diamètre de cylindre et de $4^{m},20$ de largeur de table, commandé lui aussi par un électromoteur de 10 000 chevaux.

L'énergie électrique est fournie par deux stations centrales de 25 000 et 5 000 chevaux respectivement équipées d'unités de 2 500 chevaux, dont 10 mues par des machines à gaz et 2 par des turbines à vapeur.

Un atelier de broyage, une cimenterie et une briqueterie façonnent et utilisent le laitier et les scories de déphosphoration.

Les principaux produits vendus sont la fonte hématite, la fonte de moulage, la fonte Thomas, les scories de déphosphoration, les lingots, blooms, largets et billettes, les rails, poutrelles, profilés et barres, les tôles, les sous-produits de la distillation du coke, les briques réfractaires et le ciment de laitier.

Les tôles et profilés pour la marine et l'artillerie sont l'objet d'une attention particulière et constituent des spécialités.

Les œuvres d'assistance et de prévoyance sociales sont nombreuses. La Société possède une infirmerie. Elle distribue des secours aux vieillards et aux malades, du lait aux enfants, des subventions à diverses associations de prévoyance. Elle a construit 300 logements ouvriers; elle consent des prêts pour l'édification de logements nouveaux et elle subventionne un restaurant coopératif.

La Société anonyme des Mines de fer de Segré, 25, rue de Clichy, à Paris, constituée en 1911 au capital de 16 millions, porté ensuite à 20 millions de francs, possède autour de Segré, à l'extrémité orientale du bassin angevin-breton, les concessions de l'Oudon (845 ha.), du Bois (1 219 ha.), des Aulnais (834 ha.) et de La Ferrière (989 ha.). Le minerai est une magnétite, contenant à l'état sec 53 p. 100 de fer, 0,85 de phosphore et 0,22 de manganèse.

La société exploite deux couches principales distantes de 40 mètres et d'une épaisseur de 1m,50 à 2 mètres. La pente est de 80° à 90°; les ressources reconnues dépassent 80 millions de tonnes.

La reconnaissance s'est effectuée par cinq sièges, dont deux, le Bois II et l'Oudon, ont été conservés pour l'extraction.

Au siège du Bois II, l'extraction s'opère par un puits profond de 217 mètres, d'un diamètre utile de 4m,60, livrant passage à des cages logeant bout à bout deux berlines, dont chacune contient 1 500 kilogrammes de minerai. Le puits est surmonté d'un chevalement de 34 mètres de hauteur muni d'une recette à 15 mètres du sol. Il est équipé d'une machine d'extraction de 350 chevaux, d'accumulateurs de 3 000 tonnes déchargeant directement dans le wagons, de quatre compresseurs de 200 chevaux chacun et de deux pompes centrifuges de 200 chevaux chacune. Il est raccordé à la gare voisine par un embranchement à voie normale de 3 kilomètres. La traction des berlines dans les galeries de la mine est effectuée par des locomotives au benzol.

Au siège de l'Oudon, l'extraction s'opère sur un plan incliné à 36°, d'une section de 3m,50 × 2m,50, par des chariots porteurs de deux berlines contenant chacune 1 500 kilogrammes de minerai. Le siège est pourvu d'une machine d'extraction de 200 chevaux, de compresseurs d'air de 380 chevaux de puissance totale et de deux pompes centrifuges de 200 chevaux chacune. Il est raccordé à la gare de Segré par un transporteur aérien de 1 kilomètre. Comme le siège du Bois II, il reçoit sa puissance motrice de la centrale de Segré par courant triphasé sous 15 000 volts.

La centrale de Segré appartient à la Société de Distribution d'Électricité de l'Ouest, 6, rue de Petrograd, à Paris, au capital de 15 millions d'actions et de 11 millions d'obligations, dont les Usines métallurgiques de la Basse-Loire sont actionnaires.

La capacité d'extraction du puits du Bois II est de 125 à 150 tonnes à l'heure, soit de 1 500 à 2 000 tonnes par vingt-quatre heures; celle de l'Oudon, de 700 à 1 000 tonnes par vingt-quatre heures, soit un total de près de 900 000 tonnes par an.

Le minerai de Segré a donné des résultats très satisfaisants dans les hauts fourneaux de Trignac, appartenant aux Usines métallurgiques de la Basse-Loire, et aussi dans les usines métallurgiques de Westphalie, d'Angleterre et d'Écosse. Aussi la Société des mines de Segré envisage-t-elle un développement considérable de son exportation, qui est d'ailleurs facilitée par les installations des ports de Nantes et de Saint-Nazaire, que les Usines Métallurgiques de la Basse-Loire ont contribué à parfaire.

* * *

La Société anonyme des Forges et Aciéries du Nord et de l'Est a été constituée le 2 mai 1881, au capital de 2 millions de francs divisé en 4 000 actions de 500 francs, en vue de la production et du commerce de la fonte, du fer et de l'acier, et de tous objets fabriqués avec ces métaux.

Le 21 mai 1881, le capital était porté à 12 millions de francs et à 15 en 1906. En 1920, les 30 000 actions de 500 francs en nominal qui composaient alors le capital furent dédoublées et échangées contre 60 000 actions de 250 francs; puis la même année le capital était porté d'abord à 22 972 000 francs et ensuite à 46 millions. En 1921, il était élevé à 77 425 000 francs.

Parallèlement aux émissions d'actions se développaient les émissions d'obligations : 40 000 de 500 francs en 1908 et 60 000 de la même valeur en 1920, plus 12 000 encore de la même valeur, émises en 1912 par les Usines de l'Espérance à Louvroil, et dont le service a été assuré à partir de 1920 par la Société anonyme des Forges et Aciéries du Nord et de l'Est à la suite des événements qui vont être racontés.

A ce développement financier correspondait, bien entendu, un développement industriel qui se manifestait sous deux aspects : d'une part extension des usines, renouvellement et perfectionnement du matériel; d'autre part, fusion avec des sociétés similaires ou acquisition d'actions de ces sociétés. C'est ainsi que l'augmentation de capital intervenue en 1881 avait eu pour cause principale la rémunération par attribution d'actions des apports suivants : 1° Hauts Fourneaux de Jarville; 2° Forges de Trith-Saint-Léger, près Valenciennes; 3° forges de Valenciennes; 4° Usines à fonte de Jarville et de Chavigny et concession minière de Chavigny.

Les émissions de 1920 et 1921 étaient justifiées par des causes analogues. En 1920, il s'agissait de la fusion avec la Société des usines de l'Espérance de Louvroil. Cette société avait été fondée en 1883 sous le nom de Forges et Laminoirs de l'Espérance. Son capital s'élevait à 6 millions de francs d'actions et aussi 6 millions de francs d'obligations. Sa production était similaire de celle de la Société anonyme des Forges et Aciéries du Nord et de l'Est, et, comme cette société, elle avait eu beaucoup à souffrir de la guerre. Il parut aux dirigeants des deux sociétés que l'intérêt de leurs actionnaires respectifs exigeait non pas la dispersion, mais la concentration de leurs efforts. La S. A. F. A. N. E. prit à sa charge le service des obligations de l'Espérance, alloua aux actionnaires de cette société 12 000 actions de 250 francs et une soulte de 200 000 francs en espèces et adjoignit l'usine de Louvroil à ses autres établissements en spécialisant dans chacun d'eux les fabrications.

A la même époque intervint avec la Société métallurgique de Pont-à-Vendin un accord analogue, mais non identique, car il n'y eut pas fusion, mais seulement vente et achat d'actions. La Société de Pont-à-Vendin avait été fondée en 1911 à Lens par la Société de Commentry-Fourchambault et Decazeville et la Société des Mines de Lens pour la construction et l'exploitation d'une usine métallurgique près de Pont-à-Vendin (Pas-de-Calais) sur la concession des mines de Lens. Le capital, fixé primitivement à 20 millions de francs, avait été porté à 25 en 1913. En 1914, 80 000 obligations de 500 francs remboursables à partir de 1922 avaient été émises. Une partie de ces sommes avait servi au développement et à l'amélioration des moyens de production, une autre à l'acquisition d'actions dans les sociétés qui ont été mentionnées plus haut. En 1920, il apparut nettement aux dirigeants des deux sociétés en cause que les intérêts qui leur étaient confiés seraient mieux servis par une entente que par la concurrence. Et ils s'entendirent sur les bases suivantes. La Société métallurgique de Pont-à-Vendin continuerait à subsister comme personne juridique distincte, mais les deux actionnaires principaux de Pont-à-Vendin, savoir les mines de Lens et la Société de Commentry-Fourchambault et Decazeville, échangeraient 24 860 actions de Pont-à-Vendin contre 14 920 actions S. A. F. A. N. E., et il serait procédé entre les usines des contractants à une répartition des fabrications en vue de supprimer les frais inutiles et de réduire les prix de revient.

Les mêmes principes directeurs amenèrent en 1921 l'acquisition par la S. A. F. A. N. E. d'importantes quantités d'actions des Forges et Aciéries de Nord et Lorraine et des Usines métallurgiques de la Basse-Loire.

La première de ces sociétés date de 1920, mais les entreprises dont elle est propriétaire unique ou partiel sont plus anciennes. Elle a pour objet la sidérurgie et les industries qui s'y rattachent, et plus spécialement l'acquisition et l'exploitation des établissements dits des frères Stumm. Les ancêtres de ceux-ci avaient fondé en 1806 des établissements sidérurgiques qui, dans le courant du XIX[e] siècle, avaient pris beaucoup d'extension et avaient acquis des intérêts dans d'autres entreprises. Le Traité de Versailles a entraîné au profit du Gouvernement français, qui a cédé ses droits au Forges et Aciéries de Nord et Lorraine, l'expropriation des établissements Stumm situés en Lorraine. Quant à ceux du bassin de la Sarre et du Palatinat, les sociétés anonymes dont ils dépendaient ont été regroupées, et une partie de leurs actions, dans les proportions mentionnées plus haut, a été concédée aux Forges et Aciéries de Nord et Lorraine.

La Société des Usines métallurgiques de la Basse-Loire a été constituée en 1907 au capital de 6 millions de francs, en vue d'effectuer toutes opérations se rattachant à la fabrication et au commerce du fer, de la fonte et de l'acier et plus spécialement en vue d'acquérir l'actif de la Société des Aciéries, Hauts Fourneaux et Forges de Trignac, qui possédait et exploitait l'usine de ce nom créée en 1879 par la Société des Mines de fer de l'Anjou et des Forges de Saint-Nazaire. En 1907, la Société des Usines métallurgiques de la Basse-Loire commença l'exploitation, en prenant les usines à bail et, en 1910, elle devint propriétaire, moyennant le versement de 2 millions en espèces et l'attribution aux actionnaires de Trignac de 3 millions de francs d'actions nouvelles, qu'elle se procura en élevant son capital à 9 millions. Puis elle le porta à 12 millions en 1912, à 15 en 1913 et à 30 en 1918. Il y eut aussi quatre émissions d'obligations en titres de 500 francs (1910, 1918-1921 et 1921), représentant une dette de 54 millions de francs, réduite en 1923 par les amortissements à 50 millions. La contre-partie de ces appels à l'épargne avait été, comme pour la S. A. F. A. N. E. et Pont-à-Vendin, l'extension et l'amélioration des moyens de production et l'acquisition d'actions des sociétés mentionnées plus haut.

En somme, les Forges et Aciéries du Nord et de l'Est *lato sensu* sont une sorte d'alliance ou de confédération de producteurs collectifs, en majorité mineurs ou sidérurgistes, unis en vue de réduire les prix de revient au moyen d'une organisation rationnelle très importante et qui paraît devoir encore se développer.

TRÉFILERIES ET LAMINOIRS DU HAVRE

En 1893, M. Lazare Weiller, qui préconisa l'un des premiers l'emploi des conduites en cuivre et en bronze pour la canalisation des courants électriques, fonda à Angoulême la maison qui fut le berceau de la Société connue actuellement sous le nom des Tréfileries et Laminoirs du Havre.

En 1896, ses établissements furent transférés au Havre et prirent le nom de Tréfileries du Havre.

En 1905, fut entrepris le laminage des planches en cuivre et des plaques de foyers de locomotives. En 1907, furent acquises les usines de la Société coopérative de Rugles (Eure), qui étaient spécialisées depuis plus de cinquante ans dans la fabrication du laiton de guerre et du commerce. Au Havre comme à Rugles s'organisaient la fonderie, le laminage, l'étirage et le tréfilage des laitons de tous titres. En même temps furent créés des ateliers spéciaux de perçage et d'étirage pour les tubes sans soudure, cuivre et laiton, et des ateliers de laminage et de tréfilage d'aluminium. C'est alors que la Société prit sa raison sociale actuelle Tréfileries et Laminoirs du Havre.

Dès cette époque, le développement des affaires de la Société prit un essor considérable.

En 1912, elle fusionne avec la « Canalisation électrique » (anciens établissements G. et H.-B. de la Marthe), spécialisée dans la fabrication des fils et câbles isolés.

Dans la même année, la Société fait l'acquisition d'une usine à Grenoble pour la fabrication des boutons à pression, œillets, etc., et d'une nouvelle usine à Rugles d'objets estampés en cuivre et en laiton.

En 1914 a lieu l'incorporation de la Société l'Aluminium laminé (usine à Dijon).

Cette usine est entièrement transformée et adaptée au laminage de l'aluminium en bandes et feuilles minces (en 1921).

Un an après, c'est-à-dire en 1922, la Société achète les Corderies de la Seine, dont la spécialité est la fabrication des câbles métalliques de toutes sortes et des câbles de chanvre.

A la même époque a lieu l'acquisition de l'usine de Tréfilerie et de pointerie acier de Montreuil-Belfroy, en Maine-et-Loire.

La Société a aujourd'hui un capital de 90 millions de francs. Ses 10 usines occupent une superficie de 89 hectares et possèdent des machines d'une puissance de 15 000 chevaux-vapeur.

Le personnel compte environ 11 000 hommes et femmes.

La production annuelle atteint 85 000 tonnes.

Des dépôts et des agences existent dans les grandes villes de France et de l'étranger. La Société fournit les ministères de la Guerre, de la Marine, des Travaux publics, des Postes et Télégraphes et toutes les grandes administrations. Ses forges, fonderies, laminoirs, tréfileries, pointeries donnent du cuivre pur, du laiton, du bronze, du nickel, maillechort, acier, aluminium, tous métaux, tous alliages fils et câbles, etc. Les usines mères du Havre, pourvues d'un outillage aussi puissant que moderne, distribuent aux autres usines de la Société les demi-produits que celles-ci transforment d'après les dernières méthodes scientifiques.

La Société s'occupe beaucoup du bien-être de son personnel. Autour de chaque usine existent des cités ouvrières qui comprennent des logements, des dortoirs, réfectoires, infirmerie, crèche, théâtre, cinéma, terrain de sports, etc., ainsi qu'une société coopérative de consommation.

A notre époque où la science appliquée à l'industrie donne des résultats si prodigieux, le passé des Tréfileries et Laminoirs du Havre fait prévoir un avenir encore plus éclatant.

M. René Robard est le président-administrateur-délégué de la Société; M. Lazare Weiller, le vice-président; M. Raymond Jarry, l'administrateur-délégué. Le directeur général est M. Debiève. M. Faux est le directeur de l'exportation.

SOCIÉTÉ D'ÉLECTRO-MÉTALLURGIE DE DIVES

Vue générale de l'Usine de Dives-sur-Mer (Calvados)

La Société d'Électro-Métallurgie de Dives a été fondée en 1893, pour reprendre et développer l'exploitation en France des procédés brevetés Elmore.

L'emplacement de l'usine a été choisi à Dives-sur-Mer, dans le Calvados, de façon à recevoir, avec le moins de frais possible, les matières premières nécessaires : principalement le cuivre américain et le charbon anglais. De plus, cette situation spéciale, au voisinage de la mer, devait faciliter l'exportation des produits fabriqués.

L'ensemble des usines couvre actuellement 130 000 mètres carrés environ. Le nombre d'ouvriers occupés s'élève à 1 400.

Le procédé Elmore se rapportait principalement à la fabrication électrolytique de tubes, par dépôt direct de cuivre sur un mandrin, animé d'un mouvement de rotation.

Cette fabrication délicate, complètement mise au point par la Société actuelle, a constitué le début de l'industrie métallurgique, aujourd'hui en pleine prospérité, de l'usine de Dives.

Par développements successifs et en harmonie avec les besoins toujours accrus de l'industrie française, en particulier par le développement extrêmement rapide pris par les applications d'électricité, la Société a été amenée à étendre et à diversifier ses fabrications.

A l'heure actuelle, on peut dire que l'activité de Dives porte sur le laminage, l'étirage et le tréfilage du cuivre et de ses alliages en particulier : les laitons, les maillechorts et bronzes.

La Société s'occupe également du travail du nickel, de l'aluminium et de l'étain.

La production annuelle est voisine de 15 000 tonnes.

L'usine de Dives fournit à sa clientèle les planches et bandes laiton, qui sont d'une qualité très réputée ; les planches cuivre rouge, le nickel, le maillechort, et, également l'étain en feuilles, vierge ou imprimé, pour tous les usages courants.

Elle fournit un gros tonnage de flans pour monnaies, ces flans étant en partie frappés par la Société française de monnayage, société à laquelle elle est intéressée.

Comme produits d'étirage, citons tout d'abord les tubes électrolytiques, dont les ébauches sont obtenues comme il a été dit précédemment : par dépôt électrolytique.

Ces tubes sont d'un emploi courant et son très appréciés, surtout lorsqu'il s'agit d'obtenir par étirage des faibles diamètres, les tubes électrolytiques donnant particulièrement de très bons allongements.

Pour les autres emplois, la Société fournit les tubes cuivre sans soudure, obtenus par le procédé courant, et Dives possède, à ce point de vue, un outillage de tout premier ordre.

Les tubes peuvent également être fournis sur demande, pour répondre à certains emplois particuliers.

Les tubes laiton forment un gros débouché, et la qualité fournie est très appréciée de la clientèle.

Les barres pleines et creuses en bronze manganèse, employées dans la construction des foyers de locomotives.

Les barres cuivre et laiton

Les profilés.

Les rouleaux d'impression pour tissus, etc...

En tréfilage, toute la gamme des fils cuivre et laiton, depuis le fil machine, les câbles nus, les fils étamés, les fils bronze, maillechort, nickel.

Au cours de la guerre, Dives n'est pas, à proprement parlé, sortie du domaine de ses fabrications courantes : elle s'est bornée à donner plus d'ampleur à celles d'entre elles qui se trouvaient en relation plus directe avec les besoins de la défense nationale.

Pendant toute cette période, la production a atteint un chiffre élevé. A l'heure actuelle, elle est nettement supérieure à celle d'avant guerre.

L'activité de Dives ne se limite pas à l'exploitation de ses propres établissements. Il y a longtemps déjà, elle avait, dans un intérêt commercial, pris des participations dans diverses sociétés industrielles. Mais, surtout, elle a, au cours de ces dernières années, créé des filiales, destinées à renforcer dans une mesure importante sa puissance industrielle.

La plus importante de ces filiales est : la Société hydroélectrique et métallurgique du Palais, située dans la Haute-Vienne.

Cette Société a pour objet principal le raffinage du cuivre, et sa production est actuellement comprise entre 10 000 et 12 000 tonnes par an.

L'énergie nécessaire est fournie par une chute sur la Vienne, qui donne une force de 1 500 chevaux environ.

En vue de l'extension future des fabrications, la Société du Palais s'est réservée l'aménagement de chutes sur le Taurion, chutes qui pourront, éventuellement, donner 15 000 chevaux.

Parmi les autres participations, nous signalons : la Société du Duralumin, dont les usines sont situées à Kremlin-Bicêtre et à Courtalin, près de Coulommiers.

Cette Société a été créée dans le but d'exploiter le métal de même nom : le duralumin, qui est un alliage d'aluminium bien connu à l'heure actuelle par tous les emplois dont il fait l'objet, notamment dans l'aviation.

La Société du Duralumin fournit également les maillechorts et quelques autres alliages de cuivre.

La Société de Dives donne donc, à l'heure actuelle, un puissant ensemble industriel, qui ne pourra qu'étendre de plus en plus son importance, par suite des besoins de plus en plus nombreux de tous les produits de son industrie.

La Société, qui, jusqu'à la fin de la guerre, s'était maintenue avec un capital de 20 millions, a dû, par suite des extensions précitées, augmenter son capital, qui est à l'heure actuelle de 40 millions.

SOCIÉTÉ DES MINES D'ANDERNY-CHEVILLON

La Société des mines d'Anderny-Chevillon a été constituée en 1908 pour l'exploitation d'une concession de 1 916 hectares de minerai de fer appartenant à la Compagnie des Forges et Aciéries de la Marine et située entre Briey et Audun-le-Roman.

Le capital primitif, de 10 000 000 de francs, a été porté en 1920 à 15 000 000 de francs. Il a été émis, en 1910, 6 000 000 d'obligations 4 p. 100, dont un million était amorti en 1922.

Les travaux d'installation et de fonçage de puits une fois terminés, l'extraction a progressé rapidement et a atteint successivement les chiffres ci-après : en 1910, 2 400 tonnes ; en 1911, 36 000 tonnes ; en 1912, 207 000 tonnes ; en 1913, 480 000 tonnes. En 1914, l'extraction atteignait 50 000 tonnes par mois, lorsque la guerre et l'envahissement de la région par les armées allemandes arrêtèrent brusquement l'exploitation.

La mine fut occupée par les Allemands jusqu'à l'armistice. Elle ne fut exploitée par eux que pendant une année environ, et le tonnage du minerai extrait fut peu considérable.

Dès la fin de l'année 1918, le personnel de la Société put être reconstitué et reprendre possession de la mine. Il se mit aussitôt à réparer les dégâts causés par l'ennemi et, dès la fin de 1919, l'extraction recommençait. L'année 1920 fut consacrée à la fois à parachever la remise en état des installations et à développer l'extraction. Celle-ci atteignit, en 1920, 212 000 tonnes ; en 1921, 111 500 ; en 1922, 369 000 ; en 1923, 384 000.

Le minerai produit est livré principalement en France et en Belgique ; quelques expéditions ont été faites également en Angleterre et en Allemagne.

La mine, actuellement remise dans l'état où elle se trouvait avant la guerre, est équipée de la façon la plus moderne, et ses installations sont capables d'une extraction d'environ 100 000 tonnes par mois.

Le Conseil d'administration compte d'éminentes personnalités financières, parmi lesquelles : M. E. Heurteau, président, qui est aussi président de la Compagnie des mines d'Anzin et de la Compagnie des Forges et Aciéries de la Marine et d'Homécourt ; M. Th. Laurent, vice-président ; M. Guillain, administrateur-délégué.

COMPAGNIE FRANÇAISE DES MINES POWELL DUFFRYN

La Compagnie française des Mines Powell Duffryn fut fondée le 13 novembre 1913. Elle a pour but principalement la vente des charbons anglais de la Société Powell Duffryn, de Londres.

Les charbonnages de cette Société se trouvent à proximité de Cardiff, dans le Pays de Galles.

Leur production annuelle est d'environ 6 000 000 de tonnes en comprenant l'extraction des mines de la Rhymney Iron C° Ltd., qui dépend de la Powell.

La grande renommée du charbon Powell Duffryn tient à la fois à sa qualité calorique et à sa préparation spéciale permettant de le livrer au commerce parfaitement criblé et lavé.

Indépendamment des gros charbons, les lavoirs modernes de la Powell produisent les grains lavés, dont l'usage tend à se généraliser en France.

Ses cokes de fonderie et les sous-produits de distillation tels que : le brai, le benzol, le sulfate d'ammoniaque, le goudron, le naphte, sont fort appréciés.

La Compagnie française des Mines Powell Duffryn, qui est concessionnaire pour la France des produits de la Société anglaise, a installé des dépôts et des usines de traitement dans plusieurs ports français. A Nantes, elle vient de construire, sur un terrain situé dans l'ancienne île Sainte-Anne, une usine d'agglomérés où s'opèrent la réception, le stockage et la fabrication des briquettes et des boulets ovoïdes et où l'outillage perfectionné supprime presque complètement la main-d'œuvre.

Une deuxième usine en cours de construction est sur le point d'être terminée, qui est appelée à modifier complètement les méthodes actuelles de fabrication et à produire des qualités inconnues jusqu'ici.

La Compagnie française des mines Powell Duffryn vend aujourd'hui tous les charbons anglais.

Le capital initial, qui était de 500 000 francs, fut porté successivement à 5 000 000, 7 500 000 et 15 000 000. Cette dernière augmentation, qui eut lieu en 1920, atteste l'essor constant de cette société dont le siège social est à Paris : 56, rue du Faubourg-Saint-Honoré. M. Miral est l'administrateur délégué et M. Jacques de Neuflize, le président du Conseil d'administration. Elle a des agences à Rouen, Le Havre, Nantes et Bordeaux.

SOCIÉTÉ LORRAINE DES ACIÉRIES DE ROMBAS

La découverte et l'application industrielle, dans la seconde moitié du XIXe siècle, du procédé Thomas pour la fabrication de l'acier au convertisseur basique fit passer au premier rang le minerai phosphoreux de Lorraine, jusque-là peu utilisable. L'application entraîna la création d'usines sidérurgiques très puissantes, et l'on fut amené à adopter la formule de « l'usine sur le minerai » et non plus « sur le charbon », comme les anciennes usines qui fabriquaient l'acier, surtout par le procédé Martin. Ainsi, des deux côtés de la frontière créée au milieu de la Lorraine par le traité de Francfort en 1870, de nombreuses usines sidérurgiques furent édifiées sur le bassin minier, parmi lesquelles, en Lorraine annexée, l'usine de Rombas, située dans la vallée de l'Orne, affluent de la Moselle.

* * *

En 1872, Carl Spaeter, de Coblenz, s'était fait attribuer plusieurs concessions minières dans le bassin de l'Orne. En 1888, avec des capitaux presque exclusivement allemands, il fonda la Société par actions « Rombacher Hüttenwerke », à laquelle il apporta ses concessions. Le capital social fut porté par des augmentations successives, dont la dernière remonte à 1917, à 60 millions de marks.

La construction de l'usine de Rombas commença dès 1888. Le premier haut fourneau fut allumé en 1890. L'aciérie. fut mise en route en 1900.

La Société se développa très rapidement. Dans le but de se procurer des approvisionnements de coke et un supplément de fonte pour son aciérie, la « Rombacher Hüttenwerke » absorba en 1906 la Société belge des Hauts Fourneaux de la Moselle, qui possédait quatre hauts fourneaux à Maizières, à 7 kilomètres de Rombas, et la cokerie de Zeebruge, en Belgique.

Préoccupée d'étendre ses bases charbonnières, et moins favorisée à ce point de vue que plusieurs de ses rivales allemandes, qui comprenaient dès l'origine des charbonnages et des cokeries, la « Rombacher Hüttenwerke » cherchait en même temps à s'assurer des liaisons avec des mines de houille. Elle avait des administrateurs communs avec le puissant charbonnage westphalien « Harpener ». Elle acquit une participation dans le charbonnage « Concordia », à Oberhausen; si bien que les deux sociétés ont fusionné en 1919. Elle entreprit des campagnes de sondages, et elle obtint la concession de Bramey sur la rive gauche du Rhin, puis les concessions de Saint-Jure, Vigny et Solgne, dans le prolongement en Moselle du bassin de la Sarre.

La « Rombacher Hüttenwerke » s'était également assuré des débouchés pour son énorme production d'acier en prenant des participations dans plusieurs ateliers de transformation situés en Allemagne : « Stahlwerke Brunninghaus » à Verdohl, près de Dortmund ; « Deutsch Drahtwalzwerke », à Düsseldorf, etc...

* * *

La production des mines de fer dépendant de la « Rombacher Hüttenwerke » atteignit, en 1913, 2 250 000 tonnes. Celle des hauts fourneaux de Rombas et de Maizières : 770 000 tonnes de fonte. L'aciérie fabriqua la même année 610 000 tonnes de lingots d'acier Thomas et Martin.

La production fut moins importante pendant la guerre par suite de difficultés de main-d'œuvre, d'approvisionnement, de transport, etc...

Néanmoins, un plan de modernisation et d'agrandissement des usines fut étudié. Un huitième haut fourneau, une aciérie Thomas, une aciérie Martin nouvelles et pourvues des derniers perfectionnements, furent entrepris à Rombas, et les travaux étaient avancés au moment de l'armistice 1918. Ces améliorations devaient porter la capacité de production annuelle du groupe Rombas-Maizières à 900 000 tonnes de lingots d'acier.

* * *

L'armistice interrompit le développement de « Rombacher Hüttenwerke ». La Lorraine fut occupée par les troupes françaises. La brusque interruption des livraisons de coke par l'Allemagne, au mépris des stipulations du protocole d'armistice, entraîna l'arrêt presque total de l'usine.

Le 24 janvier 1919, les usines de Rombas et de Maizières furent placées sous séquestre. La nécessité de produire pour les besoins de la France et de fournir du travail à plus de 6 000 ouvriers entraîna le maintien en activité des usines sous la gestion du séquestre. Mais, pendant toute l'année 1919, les arrivages de combustibles allemands restèrent très réduits, et les usines ne purent marcher qu'à moins du quart de leur capacité.

Le Gouvernement français avait hâte de mettre fin à l'exploitation administrative par les séquestres. Les usines allemandes de Lorraine furent mises en liquidation dès le milieu de 1919. Un groupe de métallurgistes sinistrés comprenant notamment : les Aciéries de la Marine, les Aciéries de Micheville, la Société de Pont-à-Mousson, les Aciéries de France, etc., fut déclaré acquéreur des installations de « Rombacher Huttenwerke » et constitua la Société Lorraine des Aciéries de Rombas au capital de 150 000 000 de francs, qui prit possession des usines le 1er janvier 1920. Pour pouvoir entreprendre et mener à bien de grands travaux dont la nécessité et l'importance seront exposées plus loin la S. L. A. R. a dû se procurer de nouvelles ressources par l'émission de 100 000 000 (cent millions) de francs d'obligations.

L'exploitation des usines par la nouvelle société rencontra immédiatement des difficultés considérables.

La plus grave fut celle de l'*approvisionnement en coke* des hauts fourneaux. La liquidation avait entraîné la séparation brusque et totale des usines lorraines des biens de la société allemande situées hors de France, et en particulier des charbonnages et des cokeries.

L'Allemagne n'a jamais exécuté les stipulations du traité de paix en ce qui concerne les livraisons de combustibles, que lui rendaient pourtant facile l'excédent de sa production. Elle n'a livré à la France, de 1920 à 1923, que 30 à 40 p. 100 des tonnages stipulés dans le traité, et sa mauvaise volonté s'est portée plus spécialement sur les livraisons de coke, dont la restriction limitait matériellement l'activité de la métallurgie française.

Ces difficultés d'approvisionnement et combustibles ont entraîné une réduction considérable de la production qui a atteint seulement les chiffres suivants :

1920	237 000	tonnes de lingots d'acier.
1921	237 000	— — —
1922	408 000	— — —

La Société lorraine des Aciéries de Rombas a porté tous ses efforts sur la recherche de sources de coke autres que l'Allemagne. Elle a continué les pourparlers entamés par le séquestre et a pu s'assurer une participation importante dans la nouvelle Société à laquelle le Gouvernement belge a liquidé la cokerie de Zeebruge, ancienne propriété de « Rombacher Hüttenwerke ».

A cette difficulté fondamentale de l'approvisionnement en

combustibles venait s'ajouter, pour la nouvelle Société, l'état d'usure extrême dans lequel elle trouvait les usines. Pendant toute la durée de la guerre, en effet, l'entretien d'usines de cette importance avait eu à souffrir cruellement du manque de cuivre qui sévissait en Allemagne et de la pénurie de corps gras qui avait conduit à remplacer les graisses et les huiles par des *ersatz* de qualité médiocre.

La rareté de la main-d'œuvre avait encore accentué ce défaut d'entretien. La tâche était donc lourde pour la nouvelle Société, qui a eu à rectifier de nombreuses erreurs techniques de ses devanciers et à remettre en même temps le matériel en état sans arrêter l'usine.

Ces raisons, ajoutées à la crise économique et financière qui a sévi en Europe et dans le monde entier pendant les années qui ont suivi la guerre, expliquent les diminutions de production constatées ci-dessus.

Toutes ces difficultés accumulées n'ont pu arrêter l'élan des ingénieurs français auxquels étaient confiées les destinées des usines de Rombas. Aussi, malgré la situation précaire de la métallurgie, vit-on les améliorations et les transformations se succéder rapidement dans toutes les parties de l'usine et de la mine, et aujourd'hui, grâce à un vigoureux et magnifique effort, a-t-on la satisfaction de constater que les usines sont en état de produire autant qu'en 1913, qu'elles sont même en mesure de produire meilleur marché, toutes conditions égales d'ailleurs.

Ce résultat fait le plus grand honneur à l'industrie française et met entre les mains de celle-ci un outil de production puissant qui peut contribuer à la prospérité de la France.

* * *

Les installations de la Société de Rombas comprennent à l'heure actuelle :

MINES. — Les concessions de Saint-Paul, Orne, Pauline, Sainte-Marie, situées dans le prolongement en Lorraine du bassin de Briey. Elles sont exploitées par puits ou galeries et produisent un minerai dont la teneur en fer varie de 30 à 35 p. 100. Les réserves de minerai contenue dans ces concessions sont évaluées à environ 180 millions de tonnes.

USINE DE ROMBAS. — L'usine de Rombas couvre une superficie totale de 142 hectares.

Elle comprend :

Huit hauts fourneaux d'une capacité de production journalière de fonte de 200 à 300 tonnes.

Le gaz produit par ces hauts fourneaux alimente, après épuration, les soufflantes pour l'air comprimé des hauts fourneaux et de l'aciérie Thomas et une station centrale électrique d'une puissance totale de 27 000 kilowatts-heures.

Une aciérie Thomas de six convertisseurs de 25 tonnes.

Une aciérie Martin de quatre fours de 25 tonnes.

Un atelier de laminoirs avec deux trains bloomings, sept trains à profilés et un train à fil machine.

Une aciérie Thomas et une aciérie Martin commencées en 1917 sont en voie d'achèvement. Elles comprendront des appareils et des moyens de manutention beaucoup plus puissants que les anciens.

L'usine de Rombas comprend encore des moulins à scories, une briqueterie pour la fabrication de briques de laitier, des fours à chaux continus à gazogène.

L'USINE DE MAIZIÈRES. — Cette usine, située sur la voie ferrée de Metz à Thionville, à 6 km, 500 à vol d'oiseau de Rombas, produit uniquement de la fonte et comprend quatre hauts fourneaux de 200 à 250 tonnes.

Enfin la Société de Rombas possède, tant à Rombas qu'aux Mines et à Maizières, 439 maisons qui représentent 121 logements d'employés et 1 251 logements d'ouvriers. La cité d'Amnéville groupe a elle seule 189 maisons, avec cercle pour les employés, mairie, écoles et église. Citons encore un foyer pour les employés célibataires, deux cantines pouvant loger 300 ouvriers célibataires et l'établissement de bains avec piscine. Enfin un vaste hôpital est à la disposition de la caisse de maladie.

SOCIÉTÉ DES MINES ET USINES DE REDANGE-DILLING

Les Mines de fer et Hauts Fourneaux de Redange sont situés dans le nord du département de la Moselle et appartenaient avant la guerre à la Société allemande des Aciéries de Dilling (Sarre). Immédiatement après l'armistice, en 1918, l'administration allemande fut remplacée par un séquestre français. C'est en avril 1920 que la direction de la Société actuelle lui a succédé.

Cette Société fut fondée au capital de 36 millions de francs par un groupe de Sociétés métallurgiques comprenant notamment : les Aciéries de la Marine, les Aciéries de Micheville, les Hauts Fourneaux de Pont-à-Mousson, les Forges d'Allais, les Aciéries de France, etc... Ce groupe a acheté, en même temps que les mines de Redange et à la même liquidation, d'autres mines de fer appartenant à des sociétés allemandes, notamment la mine de Fontoy, près de Knutange (Moselle).

L'ensemble du domaine minier de la Société en Lorraine comprend une superficie totale de plus de 1 200 hectares, dont une partie seulement est exploitée, le reste constituant une réserve de grande valeur.

La production des mines de fer de Redange et de Fontoy atteignait 600 000 tonnes, absorbées par les hauts fourneaux de Redange et les hauts fourneaux de Dilling.

Aujourd'hui tout le personnel des mines et des usines est composé d'éléments français et lorrains, qui collaborent dans les conditions les plus satisfaisantes. Le personnel trouve dans les établissements de Redange et de Fontoy toutes les facilités d'existence : logements à bon marché, coopératives de consommation, restaurants pour les employés et pour les ouvriers, hôpital privé, caisses de secours, de maladie, etc...

La Société de Redange-Dilling contrôle, en qualité de principal actionnaire, la Société Sarroise des Aciéries de Dilling, qui occupe plus de 4 000 ouvriers, et possède une participation importante dans la Société des Charbonnages de Longeville et dans la Société des Charbonnages de Haute-Vigneulles.

La Société de Redange-Dilling, dont les bureaux se trouvent à Paris, rue de La Rochefoucauld, nº 12, est l'organisme de vente pour la France des Aciéries de Dilling.

CHAPITRE III

CONSTRUCTION NAVALE

L'ARCHITECTURE NAVALE

ou

PROGRÈS DE LA CONSTRUCTION NAVALE

(Principalement dans les cent dernières années)

Il est impossible de savoir qui a inventé le navire de mer. Le plus vieux document le mentionnant est la *Genèse*, premier volume de la *Bible*, où nous trouvons la description de l'Arche de Noé. Ce vaisseau avait 137 mètres de long, 22^{m},40 de large et 13^{m},70 de tirant d'eau, c'est-à-dire des dimensions qu'on ne retrouve plus avant la deuxième moitié du XIXe siècle. Après le déluge, les hommes nouveaux repassent par les états primitifs de leurs devanciers; on revoit la pirogue creusée dans le tronc d'arbre, le radeau (radeau d'Ulysse, *Odyssée*, chant V). Les Égyptiens et les Phéniciens semblent avoir, les premiers, construit des bateaux à plusieurs rames. La trirème, inventée par Aménoclès, constructeur naval, de Corinthe, date de 700 ans avant Jésus-Christ.

Citons, depuis l'ère chrétienne, les nefs normandes qui vont loin de la côte. Pendant les XIIe, XIIIe, XIVe siècles, l'art naval n'a que peu progressé. Il faut noter, cependant, vers 1300, la découverte de l'aiguille aimantée, qui devint la boussole vers 1450. Au XIVe siècle, les vaisseaux à voiles carrées appelés caraques apparaissaient, et l'usage de l'artillerie, à bord, amène de notables perfectionnements dans l'art de la construction navale. Une des plus célèbres caraques, dans notre histoire, est la *Cordelière*, de Primauguet. Les caravelles du XIIIe siècle étaient des navires légers et rapides, ainsi que les nefs et galions du XVIe siècle. A remarquer que les grands bâtiments à rames vécurent jusqu'au XVIIIe siècle, avec les fameux bucentaures de Venise.

L'architecture navale fait de grands progrès au XVIIe siècle. En 1638 apparaît la *Couronne*, vaisseau à deux ponts de 72 canons dont la charpente ressemble beaucoup à celle des vaisseaux en bois encore en usage au XIXe siècle. On voit au Musée du Louvre une série de modèles des vaisseaux de Louis XIV, dont le plus célèbre fut le *Soleil-Royal*.

Les bâtiments de commerce étaient semblables, alors, aux navires de guerre, mais un peu inférieurs comme dimensions. Les grands vaisseaux de guerre avaient jusqu'à 56 mètres de long; ceux de commerce, 43 mètres en moyenne. Mais, jusqu'au XVIIIe siècle, la construction navale suit surtout des règles empiriques.

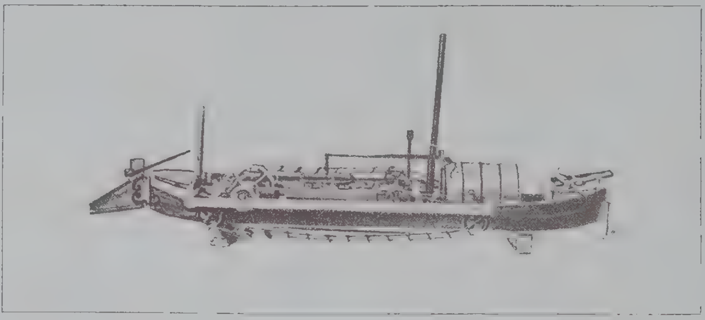
La marine de Louis XIV avait pour ainsi dire fondu pendant la minorité de Louis XV. Les savants du XVIIIe siècle vont, par leurs travaux en mathématiques, tracer à la construction navale une voie nouvelle. Bernouillé, en 1738, donne les premières règles scientifiques sur la stabilité et

le mouvement des navires. Euler, en 1749, publie sa *Science navale*, où sont exposées les règles servant à calculer la position du métacentre, d'où l'on déduit les forces déterminant l'inclinaison du navire et les formes à donner à celui-ci. En même temps se développent les sciences de la navigation, avec Borda, Bouguer, Forfait, etc. Le célèbre constructeur de Brest, Ollivier, est envoyé en mission en Hollande et met à profit les procédés pratiques de plusieurs générations. L'année 1778 voit un grand progrès par l'adoption du doublage en cuivre.

Malgré un matériel de premier ordre, au perfectionnement duquel a présidé l'illustre ingénieur Sané, sous la Révolution et le Premier Empire la marine française a subi une éclipse.

Après la paix de 1815, de sérieux efforts sont faits pour reconstituer notre marine. Jusqu'en 1830, on reproduit les anciens vaisseaux à voiles et en bois, sans changer les proportions de longueur, de largeur et de creux. Seule la rentrée des formes est à peu près abandonnée pour avoir des ponts plus vastes et plus propres à la manœuvre. On constate chez nous, dans cette période, une augmentation de tonnage relativement au nombre des pièces de canon ; ayant perdu nos colonies, il nous faut des navires à plus grand rayon d'action nous permettant de lutter dans toutes les mers.

La marine à voiles avait atteint, partout, son apogée dans les premières années du XIX^e^ siècle. L'accroissement des relations commerciales entre les États-Unis et l'Europe créa les paquebots à voiles. En France, la première ligne de paquebots fut fondée au Havre, pour New-York, en 1822, par Francis Depeau. Les flottes de paquebots anglais et français s'accrurent rapidement, si bien qu'en 1850, quand aux paquebots à voiles on commença à substituer les paquebots à vapeur, la traversée se faisait déjà en quatorze ou quinze jours ; et, précisément à ce moment, on venait de construire à Boston un superbe quatre-mâts de 5 000 tonnes de déplacement et 98 mètres de long, le *Great Republic*, avec doubles huniers, doubles perroquets et cacatois. La voilure avait 5 380 mètres carrés de surface totale, et le grand mât 64 mètres au-dessus du pont ; le grand'vergue avait 36 mètres de long. L'ère de ces grands et rapides voiliers dits *clippers*, aux formes allongées fines de l'avant et de l'arrière, se prolongea assez longtemps ; ils ne le cédaient pas, en vitesse, aux vapeurs de l'époque.



Reproduction du bateau a vapeur construit par Desblanc en 1802.

Vers 1830, les navires à vapeur firent leur apparition dans la Marine militaire française. Ils étaient déjà utilisés depuis plusieurs années par le commerce étranger et sur les fleuves des États-Unis, et ils nous rendirent de grands services pendant l'expédition d'Alger. Ils étaient à roues, avec 120 à 160 chevaux de puissance et 7 à 8 nœuds de vitesse. La caractéristique de ces nouvelles unités est l'augmentation relative de la longueur, qui atteint six fois la largeur, au lieu de 3,75 ou 4 fois, chiffre qu'on n'avait pas encore dépassé. Notre premier vapeur fut l'aviso le *Sphinx* de 160 chevaux. Vers 1835, la puissance est portée à 220 et 230 chevaux. Les Anglais osèrent alors traverser l'Atlantique. L'impulsion était donnée ; on passe aux machines de 450 chevaux ; des paquebots atteignent 11 nœuds de vitesse... A vrai dire, cette marine ne jouait pas un rôle purement militaire, encore réservé aux grands vaisseaux à voiles ; nos avisos à roues constituaient plutôt le train d'escadre ; mais la grande industrie des machines marines était créée. La plus importante usine fut alors celle du Creusot, dont on connaît, depuis, l'heureux développement, qui en fait encore à l'heure actuelle une des premières du monde entier.

L'adoption du navire à vapeur fit faire à la construction navale des progrès dépassant tout ce que l'on pouvait alors soupçonner.

Le véritable inventeur ou tout au moins le réalisateur du navire à vapeur a été le marquis de Jouffroy d'Abbas, qui appliqua la machine de Watt à la navigation sur un navire à roues de 46 mètres, essayé sur la Saône en 1783 avec de bons résultats. On connaît la tentative de Fulton en 1802, avec son vapeur qui réalisa 3 nœuds de vitesse sur la Seine. Ses propositions repoussées par Bonaparte après avis de l'Académie des Sciences, Fulton retourna en Amérique, où il construisit le *Clermont*, qui fit le premier service à vapeur régulier sur l'Hudson. Le premier service de voyageurs en Europe eut lieu sur la Clyde en 1813, et, en 1818, nous voyons la navigation à vapeur s'étendre sur toutes les mers.

Vers 1840, un nouveau propulseur, l'hélice, vient transformer complètement la marine. M. Normand, du Havre, construit le *Napoléon*, de 220 chevaux, premier paquebot à hélice, à peu près en même temps qu'un ingénieur anglais d'origine française, M. Brunel, appliquait l'hélice au *Great Britain*, et qu'on l'introduisait sur notre frégate la *Pomone*. Ce sont des bâtiments mixtes, marchant seulement 7 nœuds 5 à la vapeur. De nombreux vaisseaux sont alors transformés, et nos vaisseaux de 100 canons, *Duquesne*, *Tourville*, *Fleurus*, reçoivent des appareils de 600 chevaux. Dupuy de Lôme construit en 1843 le *Napoléon*, vaisseau à hélices qui marque une étape. Il est un peu plus allongé que les autres, a une machine de 2 400 chevaux et donne 12 nœuds aux essais en 1851. Il marche également bien à la voile.

Ce vaisseau fut le plus grand progrès, en fait de marine militaire, accompli depuis plusieurs années.

Mais nous en sommes encore, à cette époque, à la construction en bois, à de rares exceptions près.

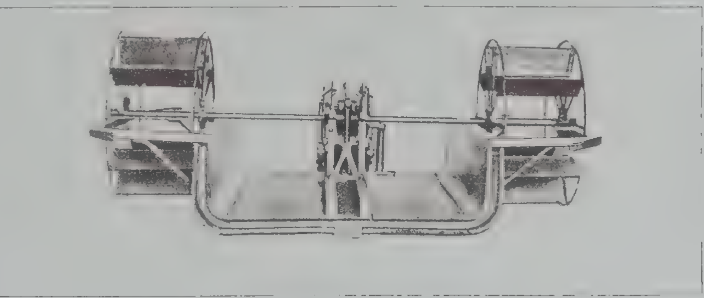
Vers le milieu du XIX^e^ siècle, une nouvelle période s'ouvre : celle des navires cuirassés. En 1854, l'empereur Napoléon III fait construire les premières batteries flottantes cuirassées, *Lave*, *Dévastation* et *Tonnante*, qui triomphent des batteries de Kil Bouroun, sous l'amiral Bruat. Ce fut une révélation. La France tient alors la tête du progrès avec l'éminent ingénieur Dupuy de Lôme, qui construit le premier navire de haute mer cuirassé, *la Gloire*, bâtiment en bois. L'avant est droit et un peu rentrant pour former éperon ; un blindage de 12 centimètres de fer recouvre tout l'accastillage et descend à 2 mètres sous la flottaison ; un blockhaus blindé est établi sur le pont pour recevoir le commandant pendant le combat et abriter la roue du gouvernail et les compas. L'outillage se perfectionne ; la presse hydraulique à courber les plaques de cuirasse fait son apparition.

Construction en fer. — C'est alors que la construction en fer va se substituer peu à peu à la construction en bois et accentuer les progrès de l'architecture navale. Le premier navire en fer, l'*Aaron Manby*, avait vu le jour en Angleterre en 1821, mais il fallut vaincre, pour répandre l'emploi de ce métal, la même résistance qu'avait rencontrée la vapeur au début et que rencontrent toutes les innovations. Chez nous, vers 1820, M. Cavé avait établi sur la Seine un chantier de construction de bateaux en fer destinés à la navigation fluviale ; mais c'est seulement l'année 1838 qui marque l'application de la construction en fer aux navires de mer. La facilité de donner des formes variées à la charpente en fer permet une meilleure utilisation et la réalisation de coques plus solides, en même temps que plus légères ; le danger d'incendie est diminué. Sur les navires en bois les plus perfectionnés, le poids de coque était de 45 à 50 p. 100 du déplacement. Avec le fer, on arrive à des poids de coque de 33 à 37 p. 100, ce qui

laisse une plus grande partie du déplacement disponible pour assurer les autres fonctions du navire. Les navires en bois pourrissent vite, exigent des réfections fréquentes ; le fer dure indéfiniment avec quelques grattages périodiques et quelques couches de peinture. Au début, la construction en fer coûte plus cher, mais le développement croissant des industries métallurgiques a atténué de plus en plus la différence des prix, compensée, d'autre part, par la durée et la facilité d'entretien.

Au commerce, la construction purement en fer commença plus tôt que dans les marines militaires.

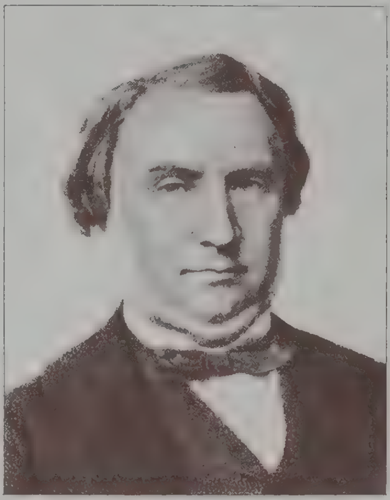
Acier. — L'acier substitué au fer vint encore augmenter les avantages de la construction métallique. Par exemple, les règles du Lloyd admettaient pour les pièces d'acier une réduction d'environ 20 p. 100 sur les échantillons indiqués pour le fer. Après 1870, grâce aux procédés Bessemer et Martin, l'acier put être obtenu à plus bas prix que le fer, et sa supériorité de résistance, source d'une nouvelle économie de poids, le fit adopter partout. Les aciers supportent des charges de 42 à 47 kilogrammes par millimètre carré de surface, au lieu que les bons fers n'atteignaient qu'une résistance de 32 kilogrammes environ. En 1873, M. de Bussy, ingénieur général du génie maritime, qui a été, pendant la période allant de 1875 à 1900, l'animateur de la construction navale de la marine militaire française, introduisit ce métal dans la construction en conservant le fer pour le revêtement extérieur. En 1875, les Anglais suivaient le mouvement avec l'*Iris* et le *Mercury*, avisos rapides complètement en acier. Enfin, en 1881, on mit en chantiers à Lorient, sur les plans de M. l'ingénieur Huin, le cuirassé le *Hoche*, qui fut le premier de nos navires de guerre construit exclusivement en acier. La presque totalité du fer ou de l'acier employé dans les coques métalliques se présente sous forme de feuilles de tôle assemblées de manière à se prolonger ou à se croiser sous un angle généralement voisin de 90°. Deux pièces de fer en contact sont le plus souvent réunies à l'aide de rivets. La membrure des navires en fer est constituée par des pièces analogues à celles des navires en bois, mais de formes naturellement un peu différentes. Toutes les pièces sont rivées entre elles, mais on peut découper les parties du métal de la membrure non utilisées pour le revêtage afin de l'alléger sans nuire à la solidité de l'ensemble. Dès l'origine, il fallut rechercher un système de charpente métallique qui permît d'augmenter la solidité en proportion de la longueur croissante qu'on tendait à donner aux navires en fer. De là le système Scott Russel, appliqué d'abord en Angleterre à la construction de plusieurs bâtiments et en particulier du *Great Eastern*, célèbre par ses dimensions alors colossales. C'est le système dit longitudinal, par opposition avec l'ancien système dit *transversal*, et qui consiste à donner la solidité à la coque, non plus au moyen de membrures transversales imitées des couples de navires en bois, mais au moyen de lisses ou poutres disposées longitudinalement et susceptibles, par suite, de résister aux efforts de flexion considérables lorsque le bâtiment atteint une grande longueur. Le *Great Eastern* avait 207 mètres de long, 25^{m},30 de large, 18 mètres de creux ; son déplacement total en charge était de 25 000 tonnes. Coefficient de poids de coque : 0,32. Il fut achevé en 1858. Dans ce bâtiment, les cloisons transversales étanches étaient distantes de 17 mètres, et les lisses continues de l'avant à l'arrière supportaient le bordé et les tôles de double fond. Dans ce système, les matériaux sont disposés en vue de la résistance à l'arc, la plus nécessaire sur la majorité des navires. Il peut donner des constructions plus légères convenant à des navires de commerce longs, sans poids dans les hauts, craignant peu la fatigue transversale ; il n'a pu être adopté intégralement sur les navires de guerre, chargés dans les hauts par l'artillerie et la cuirasse et auxquels on a dû conserver une certaine rigidité transversale. Finalement, on y a à peu près renoncé, et on a, le plus souvent, adopté une combinaison des deux systèmes transversal et longitudinal, proportionnant, suivant les cas, les résistances de la coque dans les deux sens. Tantôt les lisses sont tronçonnées et les couples continus ; tantôt c'est l'inverse ; tantôt les deux systèmes sont mélangés. Le bordé intérieur ou vaigre et le bordé extérieur forment avec la membrure une double coque, parfois même une triple coque très compartimentée en vue d'atténuer l'importance des voies d'eau possibles.



Type de machine motrice en usage sur les premiers bateaux

Depuis l'époque du *Hoche*, les aciers se sont encore perfectionnés et sont, partout, exclusivement employés dans la construction navale. Dans la Marine française, après l'ère du *Hoche* (*Marceau, Neptune, Magenta*), vient celle du *Brennus, Charles-Martel, Jauréguiberry, Carnot, Bouvet, Masséna*, où toute l'artillerie est en tourelles fermées et la cuirasse de flottaison surmontée d'une ceinture légère, ou ceinture des cofferdams, destinée à atténuer l'effet des nouveaux explosifs (genre mélinite) sur les ponts cuirassés, puis les *Charlemagne, Gaulois, Saint-Louis*, où la tourelle de côté disparaît ; la grosse artillerie est toute en tourelles doubles axiales. L'*Iéna* et le *Suffren* marquent une transition, et c'est à partir de 1900 que notre flotte, sous l'impulsion de M. Bertin, est dotée enfin de cuirassés présentant une certaine réserve de stabilité après avaries de combat, car les cuirassés précédents sont essentiellement chavirables dans ces conditions. Le type *Patrie* reçoit une tranche cellulaire sérieuse entre deux ponts cuirassés (*Patrie, République, Démocratie, Justice, Liberté, Vérité*) ; les croiseurs cuirassés *Condé, Gloire*, etc., procèdent de principes analogues. Un essai de monitor avec le *Henri-IV*, du même auteur, fut intéressant et probant. Nous sommes déjà dans l'ère moderne. Les six *Dantons* qui succèdent aux *Patrie* sont les premiers cuirassés à turbines, prédreadnoughts par leur artillerie, dotés d'une protection importante contre les explosions sous-marines. Avec le type suivant, nous entrons dans l'ère du *Dreadnought*, cuirassé à gros calibre unique dont les échantillons sont chez nous le *Jean-Bart*, le *Courbet*, le *Paris*, la *France* (coulé depuis), la *Bretagne*, la *Provence*, la *Lorraine*, ces derniers armés du calibre 34 centimètres, les premiers du 30^{cm},5 seulement. C'est toute notre flotte de première ligne actuelle, où l'on peut faire entrer à la rigueur quelques croiseurs cuirassés tels que les trois *Jules-Ferry* et les trois *Edgar-Quinet*. Les croiseurs en acier s'étaient développés parallèlement aux cuirassés. M. de Bussy était revenu le premier à la conception de l'ancienne *Gloire* avec le *Dupuy-de-Lôme*, entièrement cuirassé, qui fit sensation dans toutes les marines à son apparition et dont l'aboutissement actuel le plus perfectionné est l'*Edgar-Quinet*. La France ne s'est pas lancée, à l'imitation de l'Angleterre, de l'Allemagne et du Japon, dans la construction des grands croiseurs de bataille. Pendant la guerre, nos chantiers ont construit à la hâte quelques bâtiments de flottille pour la lutte urgente contre les sous-marins ; mais leur rôle principal était alors de travailler pour l'armée de terre. Depuis quelques années, leur outillage est remis au point et ils sont repartis pour la construction navale ; ils ont même reçu quelques commandes d'Angleterre et des Étast-Unis. Plus de cuirassés pour l'instant dans nos chantiers privés et arsenaux. Aussi bien, la conférence de Washing-

ton, humiliante pour notre amour-propre et notre situation financière, nous commandent l'attente. C'est vers les bâtiments légers très rapides que sont orientées, à l'heure actuelle, nos constructions navales, en exécution de la première tranche d'un programme naval très limité. Les croiseurs légers type *Duguay-Trouin* de 8 000 tonnes donneront 34 nœuds avec 100 000 chevaux de puissance (nous voici loin des 260 chevaux du vieux *Sphinx* de 1830) ; nos contre-torpilleurs type *Jaguar* en donneront 35; avec leurs 2 400 tonnes et 5 canons de 13 centimètres, ce seront de véritables petits croiseurs. Nous construisons aussi des torpilleurs de 1 400 tonnes et 35 nœuds et des sous-marins. Le sous-marin moderne ne date pratiquement que de 1890, avec le *Gymnote*, construit sur les plans de Gustave Zédé. Quel chemin parcouru en une trentaine d'années ! Le sous-marin est aujourd'hui le complément indispensable d'une flotte ; son autonomie a été prouvée pendant la guerre et aussi son efficacité dans des rôles variés. M. Laubeuf, ingénieur français, a été son principal metteur au point, et c'est plus ou moins de son *Narval* et de ses dérivés que s'inspirent tous les sous-marins étrangers. Les premiers sous-marins n'atteignaient pas 100 tonnes de déplacement en surface, et on est aujourd'hui aux environs de 3 000 tonnes. Beaucoup de bons esprits pensent que c'est aller trop vite et qu'il vaut mieux s'en tenir, encore, à une juste moyenne.



STANISLAS DUPUY-DE-LOME
(1816-1885)

Les marines anglaise, américaine, japonaise sont, à l'heure actuelle, très en avance sur nous pour le tonnage des cuirassés et la grosseur des calibres : 38 centimètres pour la première, 40 centimètres pour les deux autres. S'étant taillé la part belle dans les conventions de Washington, elles construisent peu en ce moment. Partout ailleurs, les constructions navales militaires sont au ralenti. En revanche, depuis la guerre, nombreuses ont été les constructions commerciales. Nos chantiers de France à Dunkerque, de Quevilly, des Forges et Chantiers de Normandie, au Havre, les chantiers de Caen, les ateliers et chantiers de la Loire et ceux de Penhoët à Saint-Nazaire, les chantiers de Bretagne, ceux de Dubigeon à Nantes ; ceux de la Gironde et de Dyle et Bacalon à Bordeaux, etc.; enfin, en Méditerranée, les chantiers de Provence et ceux des Forges et Chantiers de la Méditerranée, travaillent et produisent.

Depuis 1857, époque où la Compagnie des Messageries Impériales reçut la concession des lignes de Bordeaux et de Marseille au Brésil et depuis 1858, année où le service du Havre à New-York et de Saint-Nazaire aux Antilles fut donné à la Compagnie Maziou, qui se désista en faveur de la Compagnie Générale Transatlantique, le matériel de ces compagnies s'est développé rapidement, réussissant là où celui de la flotte d'État avait échoué (déjà !). En 1836, le *Pereire*, paquebot à hélice, alla de Brest à New-York en neuf jours et demi, soit une moyenne de 13^{m},5, qui ne fut dépassée par aucun autre paquebot jusqu'en 1877. La *Normandie*, mise en chantier en 1881, avait 140 mètres de long et dépassa 17^{m},25; les *Champagne, Bretagne, Bourgogne, Gascogne*, de 150 mètres, donnaient 19 nœuds. La *Touraine*, de 160 mètres, vint ensuite, puis les *Savoie, Lorraine, France* et *Paris*, ces deux derniers à turbines, et les vitesses de 20 nœuds en route sont dépassées. A l'étranger, les Compagnies anglaises, allemandes, américaines, faisaient encore plus grand et plus rapide. La *Mauretania*, de la Compagnie Cunard, donnait 27^{m},4 avec 68 000 chevaux, et les progrès sont incessants. La substitution de la chauffe au pétrole à la chauffe au charbon, celle des turbines aux machines alternatives sont les caractéristiques des progrès de ces dernières années et ont permis de grandes vitesses, qui croîtront encore.

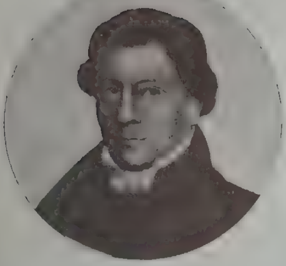
La flotte de charge, elle aussi, entre dans une nouvelle voie, avec le moteur à combustion interne (genre Diesel), employé d'abord sur les seuls sous-marins, généralisé aujourd'hui sur les cargos et qui supprime les chaudières.

Ce moyen de locomotion se développe très vite, surtout à l'étranger.

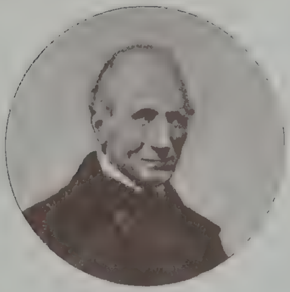
C'est là, pour le moment, que semble être l'avenir, surtout si l'on arrive à mettre au point la turbine à combustion interne, très difficile à réaliser. Cependant, pour le quart d'heure, la maîtrise de la vitesse appartient à la turbine à engrenage avec chaudières chauffant au mazout. Notons aussi les progrès faits, principalement aux États-Unis, par les moteurs électriques employés à la propulsion des grands navires.

Commandant E. CHOUPAUT.

CHANTIERS & ATELIERS AUGUSTIN NORMAND



Joseph-Augustin Normand (1753-1838)



Augustin Normand (1772-1871)

Charles-Benjamin Normand (1830-1888)

Jacques-Augustin Normand (1839-1906)

Fondés à Honfleur en 1728 et transférés en 1817, les Chantiers Normand, bientôt bicentenaires, sont la plus ancienne maison de constructions navales de France. Ils ont été associés aux plus notables progrès réalisés dans cette branche de l'industrie.

Durant la période de leur histoire qui s'écoula à Honfleur, ils construisirent environ 150 navires pour la marine de com-

Paquebot poste *Napoléon* (1842)

merce, ainsi que plusieurs frégates et corvettes pour celle de l'État.

Depuis leur transfert au Havre jusqu'à la guerre de 1870, ils jouèrent un rôle de premier plan dans les transformations radicales que subit à cette époque la construction navale, par suite de l'adoption de la propulsion à vapeur et de la substitution du fer au bois comme matériaux de construction.

Après de nombreuses expériences effectuées sans succès, notamment en France par Frédéric Sauvage, pour utiliser la spire géométrique pour la propulsion des navires, l'Anglais Smith avait construit, en 1839, un bâtiment de 237 tonnes, *l'Archimède*, dont le propulseur hélicoïdal était mû par une machine à vapeur de 80 chevaux : avec un propulseur comportant deux ailes, il parvint à imprimer au navire une vitesse de 7 nœuds 3 et à lui faire effectuer un voyage autour de la Grande-Bretagne. Les choses en étaient là quand, en 1842, Augustin Normand lança, pour le service postal entre Marseille et Ajaccio, le *Napoléon*, qui fut dénommé plus tard le *Corse*. Ce bâtiment, de 364 tonneaux, muni d'une machine de 120 chevaux, construite par Barnes, de Londres, réalisa, grâce aux dispositions parfaites de son propulseur hélicoïdal et à la judicieuse adaptation des lignes de sa carène à ce nouveau mode de propulsion, la vitesse de 12 nœuds 4. Ce fut la première application décisive de l'hélice, le plus grand de tous les progrès effectués par l'architecture navale au cours du XIXe siècle.

Cet éclatant succès valut au constructeur, déjà renommé, du *Napoléon* la commande immédiate du yacth royal à hélice, de 830 tonneaux, *Comte-d'Eu*, dénommé plus tard *Reine-Hortense*. Parmi les navires les plus notables construits par les Chantiers Normand durant cette période, on peut encore citer, outre plusieurs avisos pour la marine française, le *Grille* (1856), yacht royal de Prusse, et le yacht impérial français de 1 100 tonneaux, *Hirondelle* (1869), premier navire à deux hélices construit en France.

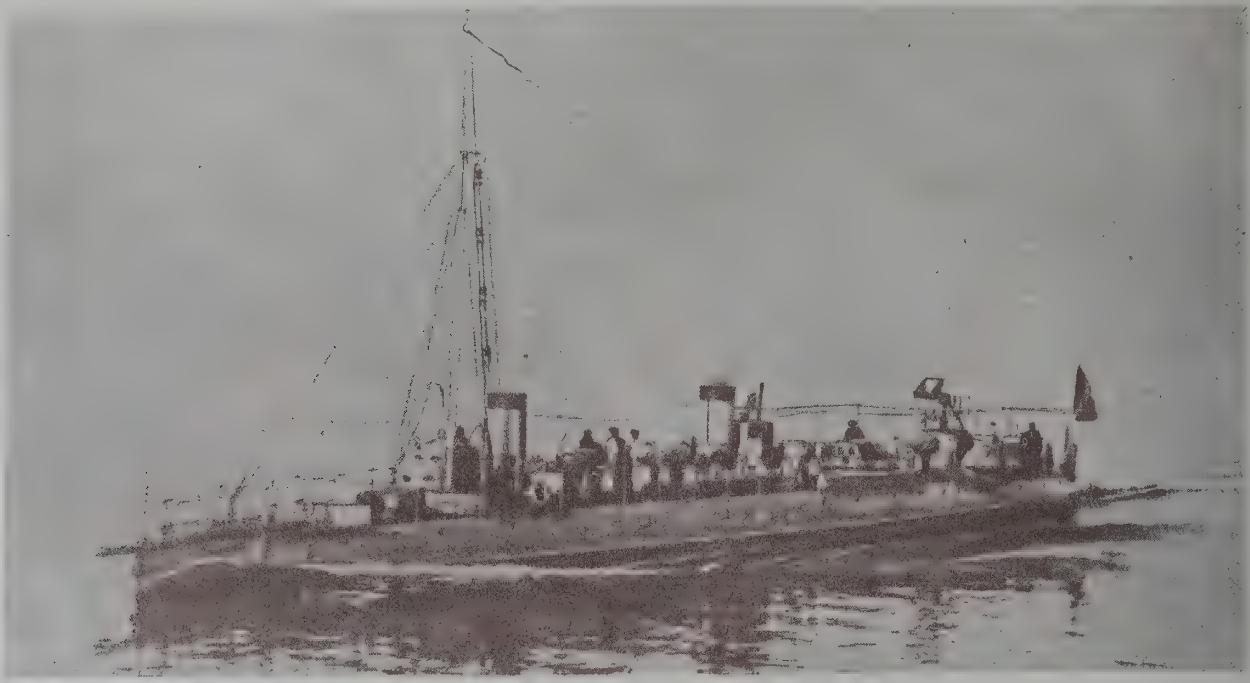
Vers 1850, un nouveau type de bâtiment à voiles, d'une vitesse sans précédent, le *clipper*, prit naissance en Amérique : il constitua le suprême effort de la navigation à voiles pour maintenir son existence en face de la compétition grandissante de la vapeur. Les *clippers* construits par Augustin Normand se distinguèrent entre tous par leur rapidité, leurs qualités nautiques et la solidité de leur construction.

C'est dans les chantiers du Havre que Benjamin Normand, fils d'Augustin, effectua en 1860, sur le *Furet*, la première application satisfaisante de la machine à double expansion, qui, avec la machine à triple expansion, qu'il fut également le premier à réaliser (1871), révolutionne la machine à vapeur et la navigation.

Pendant la période qui s'étend entre les deux guerres, les Chantiers du Havre, sous la direction de Jacques-Augustin Normand, le plus jeune des fils d'Augustin, se sont prin-

Goélette *Vélox* (1875)

cipalement consacrés à la construction des torpilleurs et contre-torpilleurs. Par là, leur tâche constante a été de résoudre les problèmes multiples soulevés par le progrès incessant de la construction navale. Par leur position à l'avant-garde de la vitesse, le torpilleur, puis le contre-torpilleur ont été, en effet, les pionniers des études essentielles dont ont



Torpilleur *Forban* (1895)

bénéficié, durant cette période de progrès sans précédent, toutes les classes de navires. C'est ainsi que l'on a dû notamment à J.-A. Normand l'équilibrage des machines alternatives, faute duquel les vibrations s'opposaient à l'accroissement de leur puissance ; la mise en lumière du phénomène de la cavitation, qui faisait tomber le rendement des hélices quand le nombre de tours atteignait un chiffre élevé ; la chaudière Normand, qui, remarquable par sa légèreté et l'économie du son rendement, a donné lieu, avec chauffe au charbon ou à pétrole, à des applications considérables et n'a pas cessé, depuis trente-trois ans, d'être employée sur tous les types de navires de guerre et de bâtiments à grande vitesse ; le réchauffage de l'eau d'alimentation à l'aide de vapeur ayant déjà fourni du travail ; le filtre à éponges permettant de dégraisser l'eau d'alimentation dans son passage du condenseur à la chaudière, appareil dont l'usage s'est rapidement généralisé.

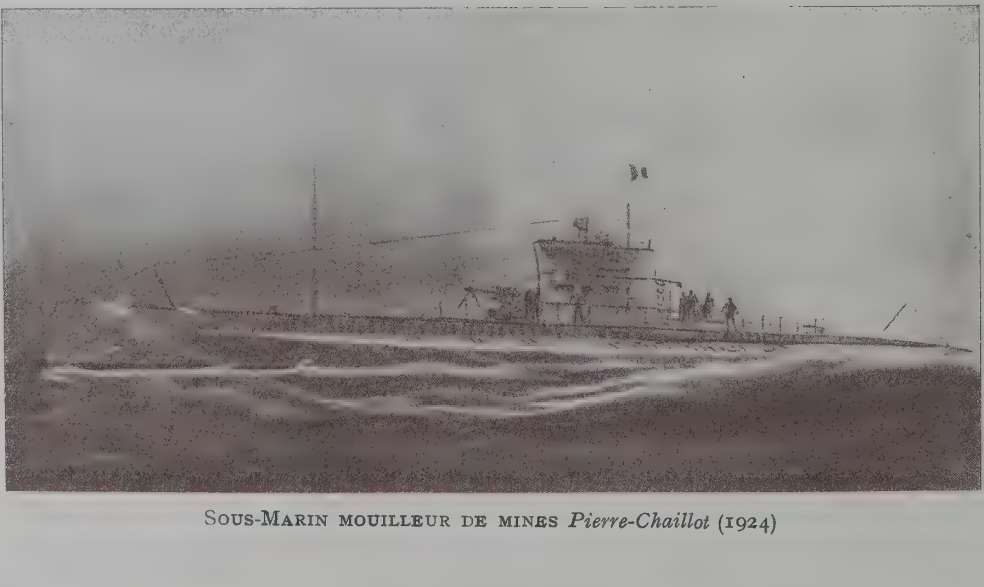
Plusieurs des bâtiments sortis, durant cette période, des Chantiers Normand ont détenu le record mondial de la vitesse. Tous les torpilleurs et contre-topilleurs français notamment, construits de 1896 à 1908, l'ont été sur les plans de cette maison. Elle en a fourni également un grand nombre à diverses marines étrangères. Elle a livré, en 1904, le premier navire à turbines construit en France.

Durant la même période, elle a lancé un grand nombre de bâtiments d'autres catégories : bateaux à passagers, cargos, chalutiers, remorqueurs, navires coloniaux à faible tirant d'eau, yachts à vapeur, à moteur ou à voiles, canots de sauvetage, etc... Citons, entre autre, la goélette de 309 tonneaux, *Vélox* (1875), qui fut longtemps célèbre pour sa vitesse et présenta le premier exemple de quille creuse, destinée à recevoir du lest ; cette disposition, qui, abaissant le centre de gravité du navire, permettait d'augmenter la voilure, fut depuis souvent reproduite. Mentionnons encore les chalutiers *Gardon* et *Goujon*, de 665 tonneaux, qui, mis en chantier en 1913 et suivis de trois autres bâtiments identiques, furent les premiers chalutiers à moteur Diesel.

Pressentant l'avenir réservé, aussi bien pour la navigation que pour les applications terrestres, à ce genre de moteurs, les Chantiers Normand ont absorbé, en 1908, la Société Française des Moteurs Diesel, qui avait été en France le premier établissement à en aborder la construction. Ils en ont, depuis lors, livré un grand nombre, tant terrestres que marins, à deux ou à quatre temps. Ils les construisent soit de leurs propres types, soit suivant la licence Vickers.

Le premier projet de sous-marin poseur de mines a été établi en 1912 aux Chantiers Normand. De ce type, inventé par leur directeur, M. Fernaux, et qu'ils ont breveté, ils ont livré notamment à la Marine française, en 1924, le *Pierre-Chaillot*, de 830 tonnes de déplacement en surface, armé d'un canon de 100 millimètres, de deux tubes lance-torpilles et de 40 mines à 220 kilos d'explosifs. La licence de ce type de sous-marin a été acquise et appliquée avec plein succès par les marines française et suédoise. Après avoir, pendant la dernière guerre, livré notamment d'importantes commandes pour l'artillerie et le génie, les Chantiers Normand ont construit, depuis lors, plusieurs sous-marins d'autres types, pour la France et l'étranger, et des bâtiments de commerce.

Avec des moyens matériels tenus au niveau de tous les progrès et un personnel d'élite, aussi bien pour les études que pour l'exécution, ils n'ont pas cessé de maintenir leurs anciennes et éminentes traditions.



Sous-Marin mouilleur de mines *Pierre-Chaillot* (1924)

SOCIÉTÉ PROVENÇALE DE CONSTRUCTIONS NAVALES

Dès le début de la navigation à vapeur, les Ateliers de la Ciotat, dont l'origine remonte au XVII[e] siècle, et qui, en 1790, livraient déjà une frégate, la *Ville de la Ciotat*, subissaient une transformation ; en 1835, un atelier de travaux mécaniques créé par M. Louis Benet avec l'assistance d'un ingénieur anglais, M. Barnes, s'ajoutait aux chantiers de constructions navales.

M. Benet livra au commerce marseillais de nombreux navires à roues, dont quelques-uns, achetés plus tard par la Compagnie des Messageries maritimes, contribuèrent à assurer les services de la Compagnie naissante.

Les archives de cette Compagnie ont conservé les traces de plusieurs de ces navires, dont le *Phocéen*, construit en 1840, avait 49 mètres de longueur. La chaudière était à parois planes. La machine était du type à balancier et développait 300 chevaux.

En 1851, les ateliers Benet furent achetés par la *Société maritime des Messageries nationales*, qui conserva M. Barnes comme ingénieur en chef et qui passa avec l'État sa première convention postale, lui concédant quatre lignes : Marseille à Naples, Marseille à Constantinople, Marseille à Alexandrie, ainsi qu'une ligne annexe qui desservait les côtes de la Grèce.

A M. Barnes, décédé en 1852, succéda M. Dupuy de Lôme, jeune ingénieur de la marine, qui, quelques années plus tard, révolutionnait la marine militaire par la construction du *Napoléon*, et qui fut secondé par M. Delacour.

Dès lors, les progrès des ateliers furent rapides et, sous d'habiles directions, permirent le grand développement que prirent les services de la Compagnie des Messageries maritimes, qui furent chargés progressivement d'assurer les services des lignes de Chine, de l'Océan Indien, d'Australie et de l'Atlantique.

L'importance croissante des lignes à desservir et l'augmentation considérable des dimensions des paquebots conduisirent naturellement à un agrandissement des chantiers et à une modification de leurs aménagements et de leur outillage. C'est ainsi que la longueur du bassin de radoub construit en 1869 sur 126 mètres fut portée en 1889 à 163 mètres.

De 1851 à 1915, 89 navires furent construits, formant un total d'environ 325 000 tonneaux de jauge brute pour une puissance totale de près de 270 000 chevaux. Le dernier construit fut l'*André-Lebon*, mis en service le 26 décembre 1915.

Toutefois, pour des raisons qu'il est facile d'expliquer, l'utilisation des chantiers de la Ciotat restait défectueuse. Ces chantiers travaillaient uniquement pour les constructions et les réparations des navires des Messageries maritimes. Dès qu'un nouveau programme naval était adopté par la Compagnie, les chantiers se trouvaient travailler à plein rendement, et même leur production était insuffisante. Par contre, dans l'intervalle de deux programmes navals, le travail était insuffisant pour leur assurer un rendement satisfaisant. En d'autres termes, les chantiers de la Ciotat travaillaient par à-coups, c'est-à-dire dans des conditions nettement défectueuses.

Il était donc naturel que la Compagnie des Messageries maritimes cherchât une occasion pour passer la main à une société autonome, et le moment ne pouvait être mieux choisi que celui où il apparaissait que notre programme industriel d'après guerre allait comporter en première ligne l'extension de nos constructions navales.

C'est pourquoi fut décidée, en 1916, sous le patronage de la firme Schneider et de la Compagnie des Messageries maritimes, la création de la Société provençale de Constructions navales, pour reprendre l'exploitation des chantiers de la Ciotat.

Cette Société fut constituée le 31 juillet 1916, au capital de 7 millions, qui a été porté au capital actuel de 10 millions par décision de l'assemblée extraordinaire du 7 août 1916. Son Conseil d'administration comprend de hautes personnalités industrielles, parmi lesquelles MM. Delaunay-Belleville, Philippar, directeur général de la Compagnie des Messageries maritimes, et Théodore Laurent, directeur général des Forges et Aciéries de la Marine et d'Homécourt.

Les chantiers de la Société comportent une étendue totale de 61 000 mètres carrés, dont un peu plus de 42 000 mètres carrés sont couverts. Ils possèdent deux cales de 155 et de 150 mètres. Ils disposent, en outre, d'ateliers de coques, de chaudronnerie et de construction mécanique.

En dehors des chantiers de la Ciotat, qu'elle avait rachetés, dès sa formation, aux Messageries maritimes, la Société a créé de toutes pièces, en 1917, sur de vastes terrains qu'elle a acquis aux portes de Marseille, de très importants ateliers pourvus des derniers perfectionnements. Ces ateliers, exploités dès 1918, sont en mesure d'exécuter les emménagements de navires, les travaux de métallisation, de mécanique générale et de chaudronnerie, les appareils pour sucreries, raffineries, huileries, etc.

Par la puissance de ses moyens d'action de toute nature et l'activité qu'elle a déployée, la Provençale de constructions navales s'est placée d'emblée au rang des grandes sociétés industrielles françaises. Son effectif actuel est de 3 640 ouvriers.

SOCIÉTÉ ANONYME DES FORGES ET CHANTIERS DE LA MÉDITERRANÉE

Au commencement du Second Empire, des affaires industrielles et commerciales se transforment et prennent des développements nouveaux par le groupement des capitaux et la formation des sociétés anonymes.

L'industrie des constructions navales en particulier entre alors dans une ère nouvelle par la substitution à peu près complète des matériaux métalliques au bois pour la construction des coques, les perfectionnements importants apportés sans cesse aux appareils moteurs et évaporatoires ; en même temps la cuirasse fait son apparition pour la protection des navires de combat. Depuis ce moment, on voit constamment s'accroître les dimensions et les déplacements des navires, tant de ceux destinés aux divers emplois dans la marine de commerce que ceux qui doivent constituer les flottes de guerre ; la vitesse suit aussi une marche ascendante constante, également réclamée pour les nécessités de la concurrence commerciale et pour la supériorité dans les opérations militaires.

C'est à cette époque, en 1856, que fut constituée la *Société des Forges et Chantiers de la Méditerranée*, qui prit tout de suite l'exploitation de chantiers de constructions navales situés à la Seyne (rade de Toulon) et d'un groupe d'ateliers mécaniques à Marseille (faubourg de Menpenti).

Dès les premières années de son existence, la Société exécuta une grande quantité de travaux pour le commerce, tant machineries et chaudières que navires complets.

En 1861, les ateliers de Menpenti livrèrent la machine de la *Gloire*, la première frégate cuirassée, de 900 chevaux,

Recherchant dans les pays étrangers un complément aux travaux exécutés pour sa clientèle française, la Société des Forges et Chantiers de la Méditerranée entre, dès son origine, en relations avec les gouvernements et compagnies de navigation de Russie, d'Italie, d'Égypte, d'Espagne et du Brésil.

En 1869, le célèbre ingénieur Dupuy de Lôme fut nommé vice-président de la Société, qu'il n'a cessé de diriger jusqu'à sa mort.

Pendant la guerre de 1870, la Société mit toutes ses forces en œuvre pour contribuer à la défense nationale. Elle livra en quelques mois près de 340 bouches à feu et 1 200 voitures d'artillerie.

L'importance de ces travaux, exécutés dans des circonstances très difficiles, mit en lumière la puissance des moyens que la Société pouvait affecter à la fabrication du matériel d'artillerie. Quelques années plus tard, la constitution d'une nouvelle artillerie pour la défense des côtes et les armements de la marine fut pour elle le point de départ de fournitures importantes et variées.

En 1872, la Société des Forges et Chantiers de la Méditerranée eut l'occasion d'augmenter considérablement ses moyens d'action en se rendant acquéreur, lors de la dissolution de la Société des Ateliers et Chantiers de l'Océan, des installations que cette dernière Société possédait au Havre.

En outre, la Société prit la suite des pourparlers engagés par les Chantiers de l'Océan pour l'achat d'environ 80 000 mètres de terrain sur les bords de la Seine dans la commune de Graville-Sainte-Honorine. Ce fut l'origine de la création du chantier de constructions navales de Graville, qui s'étende sur 112 000 mètres.

Ainsi équipée, la Société construisit une énorme flotte de guerre et de commerce, par exemple, en 1884, la *Bourgogne* et la *Gascogne* pour la Compagnie transatlantique, en 1893 le cuirassé *Jauréguiberry*, en 1895 le croiseur *Montcalm*, en 1899 le croiseur *Sully*, en 1901 et 1902 les cuirassés *Patrie* et *Justice*, en 1906 et 1911 les cuirassés *Voltaire* et *Paris*, pour le Gouvernement français.

Entre temps, l'extension des affaires avait encore conduit à une nouvelle extension correspondante des installations de la Société, qui avait inauguré en 1895, aux Monissèques, près de la Seyne, des ateliers de chaudronnerie construits sur un terrain de 48 000 mètres.

La valeur des terrains, bâtiments et outillages, qui était estimée 4 500 000 francs en 1857, passait à 7 500 000 en 1863, 12 400 000 en 1872, 16 millions en 1880, 25 en 1900, 35 en 1912 et 44 en 1921.

La valeur de la production a naturellement subi une évolution analogue. Pendant la période qui vient d'être envisagée, les chantiers de la Seyne ont construit 1 089 coques et ceux de Graville 357 ; les ateliers de mécanique ont livré 1 418 000 chevaux en machines à vapeur, sans compter les générateurs fournis à part et les réparations.

En résumé, la Société a, de 1856 à 1912, inclus exécuté pour 1 288 216 505 francs de constructions de toutes espèces concernant la marine militaire, la marine marchande, l'artillerie et les industries diverses. Cette somme totale de travaux peut se diviser en trois groupes principaux :

1° Travaux pour le Gouvernement français et la marine militaire française .... Fr.	522 509 040
2° Travaux pour les Gouvernements et marines étrangères............ Fr.	289 420 150
3° Travaux pour la marine du commerce et de l'industrie en général .... Fr.	476 287 315
Total .... Fr.	1 288 216 505

Ces résultats avaient été obtenus avec un capital relativement modeste de 4 millions au début, 7 en 1857 et 13 en 1852, et sans émission d'obligations.

Pendant la dernière guerre, la Société a consacré son puissant outillage et la valeur de son personnel à la défense nationale. Pour la marine, elle a construit des avions, des chasseurs de sous-marins, des dragueurs de mines, des patrouilleurs et toutes sortes de petits navires adaptés à la guerre nouvelle. Pour l'artillerie de terre, elle a fabriqué des munitions de gros et de moyens calibres, du matériel lourd et léger et des chars d'assaut. Pour le génie, elle a construit, en vue du passage des cours d'eau, notamment du Rhin, des bacs démontables et des ponts, dont elle a fait breveter un type très remarquable, capable de supporter le poids des canons de gros calibres. Elle a construit aussi pour le génie civil des ponts de chemins de fer et des ponts-routes, notamment ceux de Revin, Lumes et Saint-Leu-d'Esserent, qui ont permis la rapide remise en service de voies de communication depuis longtemps inutilisables.

Aussitôt après la guerre, la construction des navires de commerce a recommencé. Quatre paquebots, portant les armes des gouverneurs généraux *Tirman*, *Lépine*, *Cambon* et *Laferrière*, ont été mis à l'eau pour le service de l'Algérie. Puis sont venus cinq cargos mixtes commandés par les Chargeurs réunis, le *Forbin*, le *d'Entrecasteaux*, le *Formose*, le *Groix* et le *Hoëdic*, et bien d'autres navires, parmi lesquels les paquebots *Massillia*, *Versailles* et *Médie II*, le *Guaruja* et l'*Ipanema*, pourvus de transmissions électriques, cinq cargos pour la marine marchande, six remorqueurs de 1 000 chevaux, des remorqueurs à moteur Diesel pour le service de la Seine, etc.

Malgré l'exiguïté de son budget, le ministère de la Marine avait aussi donné quelques commandes, et en 1923 la Société avait en chantier ou en commande le porte-avions *Béarn* de 23 000 tonneaux, deux torpilleurs filant 33 nœuds, un appareil moteur de 100 000 chevaux pour croiseur de 8 000 tonneaux, plusieurs moteurs Diesel pour sous-marins, la transformation du cuirassé *Courbet*, la réparation de trois sous-marins, quatre paquebots pour les Compagnies Paquet et Fraissinet, des chalands pour le transport du pétrole, un bac moteur pour la Compagnie de Suez, plus de vingt grands réservoirs à pétrole et des chars d'assaut de divers types.

Cet accroissement d'activité avait nécessité une augmentation du capital actions porté à 26 millions en 1920. Il convient de mentionner aussi, juste à la fin de la période antérieure à la guerre en 1914, une émission de 24 000 obligations de 500 francs, dont 4 800 étaient amorties en 1921.

Le Conseil d'administration, qui se réunit au siège social, 25, boulevard Malesherbes, à Paris, est composé de MM. le général Sébert, président ; M. A. Musnier, vice-président ; MM. Jouët-Pastré et F. Moritz, administrateurs-délégués ; MM. Marcuard, amiral Le Bris, Lem, Cordier, administrateurs.

LE CHANTIER ET LES ATELIERS DE SAINT-NAZAIRE (PENHOËT)

Le chantier de Penhoët à Saint-Nazaire, fondé en 1861 par la Compagnie générale transatlantique, fut transformé le 5 juillet 1900 en société autonome: « La Société des Chantier et Ateliers de Saint-Nazaire (Penhoët) » ; celle-ci fit en 1901 l'acquisition du chantier de Normandie, à Grand-Quevilly, près Rouen.

Le chantier de Penhoët, situé entre l'embouchure de la Loire et le grand bassin à flot de Saint-Nazaire, a une superficie de 21 hectares, dont 7 couverts par les ateliers, qui comprennent ceux de tôlerie, d'usinage des profilés, de chaudières, de mécanique, de tuyauterie, de menuiserie et charpentage. Une salle à tracer de 150 mètres de longueur est installée ainsi que cinq cales de construction, dont une longue de 250 mètres.

De plus, le chantier possède deux quais d'achèvement à flot ayant une grue roulante de 30 tonnes et une grue Titan de 180 tonnes (hauteur 50 mètres) passant au-dessus des superstructures des grands paquebots. Il exploite éga-

MISE A L'EAU DU VAISSEAU LE LOUIS XIV.

Le 28 Février 1854.

lement trois formes de radoub de 230, 170 et 120 mètres de longueur, qui lui permettent de recevoir les navires de plus forts tonnages et d'exécuter les réparations les plus importantes.

Le chantier occupe environ 6 000 ouvriers.

A Grand-Quevilly, près Rouen, le chantier de Normandie construit les coques des unités de moyen tonnage. Il possède six cales de construction, dont une de 150 mètres de longueur, pourvues de tout l'outillage et des ateliers nécessaires. Le chantier répare les navires fréquentant le port de Rouen. Il dispose d'un dock flottant de 4 200 tonnes de puissance élévatoire.

Ce sont les chantiers et ateliers de Saint-Nazaire qui ont construit les plus grands paquebots de la Compagnie générale transatlantique : *Paris* (de 36 650 tonnes), *Savoie* (15 410 tonnes), *Provence* (19 200 tonnes), *Chicago* (14 250 tonnes), *France* (27 890 tonnes), etc., etc., et de nombreux cargos, pétroliers, etc...

La Société a construit le croiseur *Ernest-Renan* (13 600 tonnes), le cuirassé *Diderot* (18 300 tonnes), etc., ainsi que de nombreux torpilleurs et canonnières, destinés aux marines française et étrangère.

De plus, la Société s'est spécialisée dans la construction des grosses chaudières marines et terrestres, des appareils moteurs à turbines Parsons, des moteurs Diesel, des machines frigorifiques à CO^2 à bord des navires.

Le capital initial fut de 8 millions de francs. Il fut successivement porté à 12 en 1908, à 20 en 1920 et à 30 millions en 1925. Le siège social est à Paris, 6 *bis*, rue Auber.

SOCIÉTÉ ANONYME DES ATELIERS ET CHANTIERS DE LA LOIRE

La Société anonyme des Ateliers et Chantiers de la Loire, dont le siège social est à Paris, boulevard Haussmann, nº 11 *bis*, fut constituée le 19 avril 1881, ayant pour objet la construction de navires de guerre et de commerce, ainsi que la construction de machines à vapeur, de moteurs thermiques et à explosion, de locomotives, d'appareils de levage et de matériel de briqueteries. Elle possède trois établissements : deux dans la Loire-Inférieure, un à Nantes, l'autre à Saint-Nazaire et le troisième à Saint-Denis (Seine).

L'établissement de Nantes comprend un chantier de constructions navales contenant quatre cales de 135 à 165 mètres de longueur utile et peut employer 2 000 ouvriers, et de vastes ateliers de construction mécanique dont l'outillage comporte l'emploi de 3 000 ouvriers

L'établissement de Saint-Nazaire est surtout un chantier de constructions navales. L'estuaire de la Loire et sa proximité des bassins à flot de Penhoët lui permettent de lancer et d'armer en toute sécurité. La Société possède, en outre, à Saint-Nazaire un important atelier pour la construction des tourelles marines et des turbines Parson.

L'usine de Saint-Denis est surtout spécialisée dans la construction des appareils moteurs à combustion interne licence Sulzer.

Parmi les derniers navires construits, nous citerons :

Pour la marine française : 2 sous-marins de 600 tonneaux et 2 contre-torpilleurs de 2 500 tonneaux.

Pour la Compagnie des Chargeurs Réunis : 14 cargos mixtes de 7 000 à 12 000 tonnes, dont un de 12 000 tonnes à moteur Diesel.

Pour la Compagnie normande de Navigation, un paquebot mixte l'*Émile-Deschamps*. La Société exécute, en outre, des travaux de grosse et moyenne mécanique, de chaudronnerie, de tôlerie ou de construction métallique.

Le capital social est de 20 millions de francs, divisé en 40000 actions de 500 francs, libérées, au porteur. Le Conseil d'administration est présidé par M. Joseph Naud ; M. Albert Mirabaud en est le vice-président et M. Marcel Haas en est le directeur général.

CHANTIERS ET ATELIERS DE LA GIRONDE

Cette entreprise est ancienne. La Société anonyme qui en est propriétaire et l'exploite aujourd'hui a été constituée en 1882 pour succéder à MM. Bichon frères, constructeurs de navires, spécialement de voiliers, à La Bastide-Bordeaux.

La Société eut des débuts assez difficiles. Le capital primitif de 7 millions dut être réduit en 1889 à 3 300 000 francs.

Jusqu'en 1889, elle se confina presque exclusivement dans la construction des voiliers. Mais, devant la déchéance progressive de la marine à voiles, elle rechercha, à partir de 1890, les commandes de la marine de guerre. Elle modifia son outillage en conséquence, et cette nouvelle orientation de son activité lui fut favorable. Pendant dix ans, ses chantiers se consacrèrent aux travaux de construction des navires de guerre, et en 1906 elle creusa un nouveau bassin à flot permettant la construction des cuirassés de 20 000 tonneaux. C'est pendant cette période que furent livrés successivement les cuirassés *Vergniaud* et *Vérité*, les contre-torpilleurs *Cimeterre*, *Dague* et *Commandant-Rivière*.

Malgré tout, les commandes de la marine nationale restaient assez irrégulières, et, à partir de 1910, la Société crut devoir rechercher à nouveau les commandes de bâtiments de commerce et notamment de grands paquebots. Elle comprit, en outre, que son outillage ne correspondait plus aux besoins de l'industrie des constructions navales et qu'une transformation complète de ses ateliers s'imposait. Commencée en 1910, cette transformation se continua au cours des années 1911 et 1912, et son achèvement permit à la Société d'assurer l'exécution d'importantes commandes de la marine nationale et d'industries privées, notamment un paquebot de 155 mètres de long pour le compte des Messageries maritimes.

Pendant la guerre, la Société a livré à l'État des canonnières, réparé et transformé un grand nombre de navires et mis en construction des patrouilleurs, des cargos, des remorqueurs fluviaux ; elle a contribué au sauvetage de plusieurs navires coulés. D'autre part, elle a participé, avec Le Creusot, à diverses fabrications de guerre : obus, lance-bombes, affûts, avant-trains, éléments de chars d'assaut ; enfin elle a entrepris la réparation de locomotives, le remontage des machines importées d'Amérique, la fabrication des chaudières.

A la cessation des hostilités, la Société résolut de contribuer activement à la reconstitution de la marine et du commerce français. Dans cette intention, elle décida d'augmenter ses ressources financières, et une assemblée extraordinaire, tenue en mai 1921, porta le capital de 10 à 20 millions. Une seconde assemblée autorisa, le 18 janvier 1922, le Conseil d'administration à augmenter à nouveau le capital, pour le porter à son montant actuel de 37 500 000 francs.

En même temps, les « Chantiers de la Gironde » absorbaient

la « Société normande de Constructions navales », qui avait été constituée en novembre 1917, sous le patronage des « Établissements Schneider », des Tréfileries du Havre et de la Banque de l'Union parisienne.

Dès lors, la Société possédait les ressources nécessaires à la réalisation de son programme, ainsi qu'à l'exploitation des trois groupes industriels qu'elle possédait désormais : celui d'Harfleur dans la construction des navires en série de l'ordre de 7 000 tonnes ; celui de Bordeaux, affecté à la construction des grosses unités navales ; enfin celui de Cherbourg, destiné à la fabrication des chaudières marines et terrestres, à l'exécution des travaux publics et à la réparation des tenders.

De ces trois groupes, celui de Bordeaux est le plus important. Il occupe 310 000 mètres carrés, dont 61 700 couverts. Il possède quatre cales de lancement de 185, 175 et 132 mètres desservies par quatre ponts roulants et huit grues Titan ; un bassin de radoub de 203 mètres de longueur avec pont roulant de 140 tonnes ; un poste d'achèvement à flot avec ponton d'une grue de 250 tonnes, de nombreux ateliers et un pont transbordeur. Le nombre des employés et ouvriers, qui était en 1923 de 2 800, pourrait être porté à 3 500 en cas de fonctionnement à plein rendement. L'outillage et les installations correspondent actuellement à une production annuelle de 50 000 tonnes de jauge brute.

C'est dans ces chantiers qu'ont été construits et lancés les pétroliers *Monique*, *Melpomène* et les deux grands paquebots *Porthos* et *Aramis*.

Le Conseil d'administration comprend quelques remarquables personnalités de l'industrie, de la finance et de la haute administration, par exemple MM. Noulens Lion et Théodore Laurent.

CHANTIERS NAVALS FRANÇAIS

La réfection de notre flotte marchande, qui avait déjà subi des destructions considérables du fait de la guerre sous-marine, était l'un des éléments du programme de la reconstitution industriel de la France que l'on prévoyait dès avant la cessation des hostilités. C'est pour participer à cette œuvre d'intérêt national que la Société des Chantiers navals français a été fondée le 27 octobre 1917, avec un capital de 12 millions, qui a été porté l'année suivante au chiffre actuel de 30 millions.

Le groupe qui l'a constitué comprend la Banque de Paris et des Pays-Bas, des administrateurs des Aciéries de France, des Ateliers de la Chaléassière, de la Société des Grands Travaux de Marseille. De son Conseil d'administration font partie diverses personnalités très connues du monde industriel : MM. Louis Mercier, président des Aciéries de France ; Félix Ziégel, Joseph Leflaive, André Laurent-Althalin, etc.

Aussitôt constituée, la Société a procédé aux achats de terrains nécessaires à l'installation de ses établissements. Elle a acquis une superficie totale de terrains de près de 500 hectares dans la vallée de l'Orne, entre Caen et la mer, pour construire ses chantiers et établir des cités ouvrières sur les coteaux voisins. Ces chantiers ont été prévus pour dix grandes cales de construction, sur lesquelles peuvent être montés chaque année une quinzaine de navires représentant un tonnage de 60 000 à 80 000 tonnes.

Les travaux de construction commencèrent en avril 1918. La Société creusa entre l'Orne et le canal de Caen à la mer un port privé de forme triangulaire et d'une superficie de 12 hectares, qui communique par un chenal de 75 mètres de largeur avec le canal. Sur la rive nord de ce port, elle construisit six cales, dont cinq de 120 mètres et une de 150 mètres de longueur, desservies chacune par une grue roulante de 10 tonnes. La rive ouest du port fut aménagée un quai d'armement des navires, d'une longueur de 250 mètres, également desservi par une grue de 10 tonnes. Enfin d'importants ateliers furent édifiés, comprenant : le grand atelier des coques, l'atelier à bois, la salle à tracer, les ateliers d'armement, de zingage, le magasin général occupant une surface couverte de 41 000 mètres carrés.

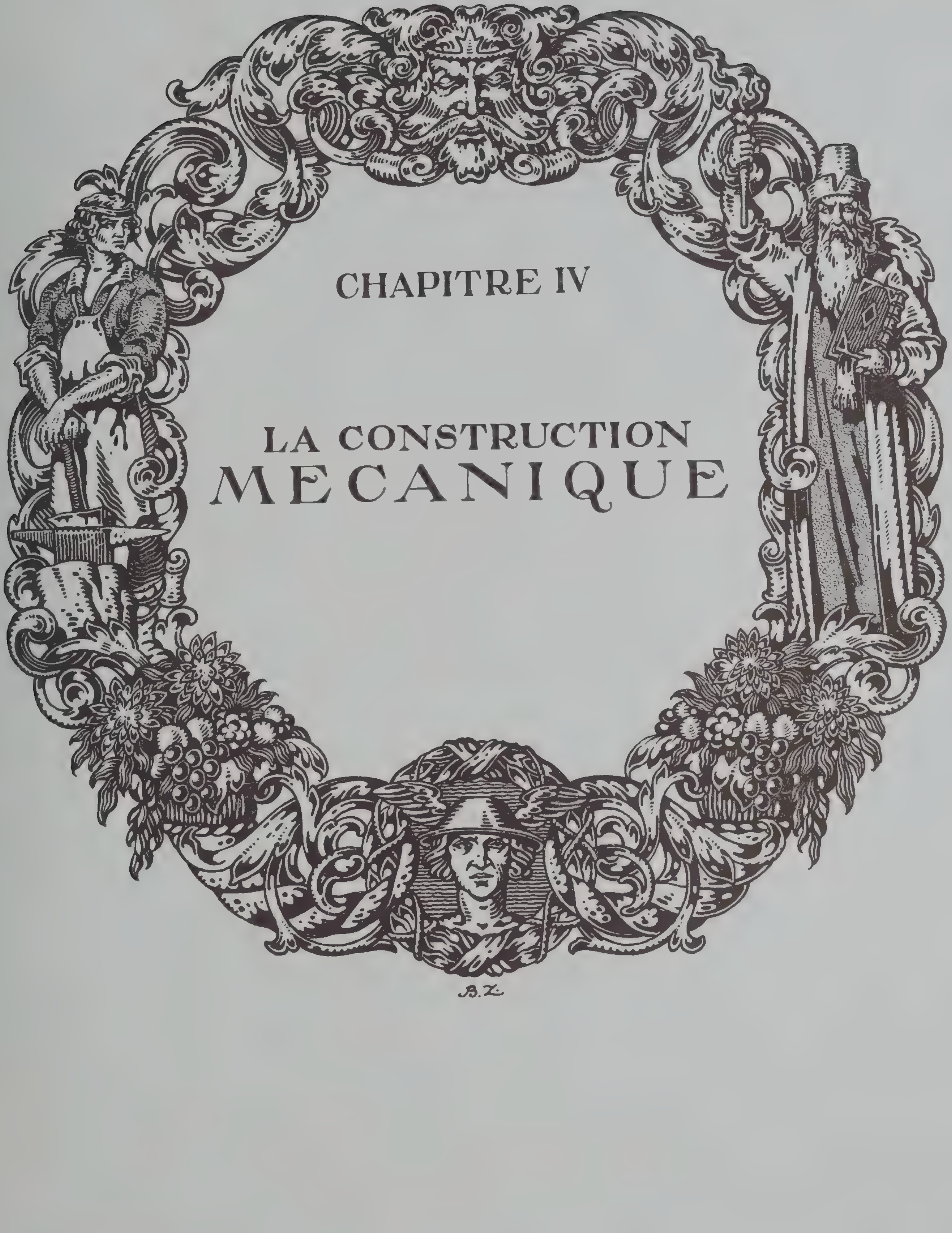
En dépit des difficultés de toutes sortes, les travaux furent menés rondement. La Société avait à faire face à des problèmes difficiles pour loger les ouvriers et les faire vivre, car elle s'installait dans une région plutôt agricole, où la main-d'œuvre devrait, pour la plus grande partie, être importée de l'extérieur. Après avoir acheté une cinquantaine d'immeubles dans la ville de Caen et aux environs, et les avoir aménagés pour y installer des ouvriers, elle a entrepris, sur le plateau de Blainville, dans de vastes terrains qui lui appartiennent, la construction de deux premières séries de maisons ouvrières qui comprennent 253 logements de 3 pièces et un hôtel pouvant recevoir 75 ouvriers célibataires. Les chantiers navals français n'ont pas négligé non plus les œuvres sociales et les œuvres de bienfaisance, et ils ont fondé une société sportive, une société musicale, un jardin d'enfants, une entreprise cinématographique, etc...

Enfin, la Société a pris l'initiative de créer deux établissements de réparations navales, l'un dans le port de Caen, l'autre dans le port de Bordeaux, affectés principalement aux travaux de mécanique générale, et qui occupent chacun plusieurs centaines d'ouvriers.

Grâce à tous ces travaux, la Société, dirigée par M. Alfred Dhôme, directeur général, a construit un grand nombre de charbonniers et de pétroliers, dont nous mentionnerons deux seulement.

Le 19 juin 1920, la Société mettait à l'eau le grand cargot *Député-René-Reille-Soult*, de 3 100 tonnes de port en lourd, le premier navire qui soit sorti des chantiers de la Société.

Le 29 avril 1922, elle procédait au lancement du pétrolier *Saint-Boniface*, de la flotte de l'Association pétrolière, et qui, avec ses 11 000 tonnes de port en lourd, est le plus grand pétrolier construit jusqu'à ce jour en Europe, l'Angleterre exceptée.



CHAPITRE IV

LA CONSTRUCTION MECANIQUE

B. Z.

LA CONSTRUCTION MECANIQUE

Caractères généraux. — Limites et divisions. — Sources. — Plan.

La majorité de nos lecteurs n'étant pas spécialistes, il importe d'expliquer ici le sens indéfinissable mais descriptible de l'expression construction mécanique.

Le moins mauvais procédé de description nous paraît, en l'espèce, l'énumération.

Le rapport général sur l'industrie française, publié en 1919 par le ministère du Commerce, sous la direction de M. Guillet, assisté de nombreux industriels, répartit la construction mécanique en douze divisions : appareils de force motrice machines-outils et outillage ; matériel des industries textiles ; machines agricoles ; cycle ; construction automobile ; matériel aéronautique ; matériel de chemin de fer ; matériel des industries minière et métallurgique ; matériel des industries alimentaires (meunerie, brasserie, sucrerie, distillerie) ; matériel des industries chimiques ; machines diverses (imprimerie, machines à coudre, machines à écrire, etc.).

Les constructions métallique, navale et électrique, l'horlogerie, sont considérées comme constituant des groupes *sui generis* analogues à la construction mécanique ; la quincaillerie est rattachée à la construction métallique ; les industries qui façonnent peu le métal, telles que la tréfilerie, la clouterie, la pointerie, la visserie, la boulonnerie, l'étirage, le décolletage, le matriçage, l'emboutissage, la fabrication des aiguilles et quelques autres, sont rattachées à la métallurgie.

Cette répartition dans son ensemble nous paraît logique, mais, comme toute classification, elle est entachée vers ses limites d'une part d'arbitraire et prête à controverse.

Autrefois la construction électrique était considérée comme une division de la construction mécanique. Aujourd'hui tout le monde la met à part, et certains, dont nous sommes, traitent de même le cycle, l'automobile et l'aéronautique.

Ces désaccords sont insignifiants, puisqu'ils ne portent que sur la place de quelques matières, et, sauf rectification de limites, l'énumération de M. Guillet fournit à nos lecteurs non spécialistes une bonne représentation de ce qu'est la construction mécanique.

Cependant des raisons péremptoires nous ont empêché de calquer notre plan sur cette énumération : le manque de place ; le désir d'éviter des développements trop techniques ; l'habitude établie de rattacher l'étude de certains matériels, comme ceux du textile et des transports, aux industries qui les emploient ; enfin l'insuffisance des sources.

Celles-ci permettent, avec beaucoup de travail, de retracer à peu près les progrès techniques. Elles ne permettent pas, sauf pour les années récentes, et sous réserve même dans ce cas de quelques lacunes, d'évaluer convenablement les progrès de la production. M. Guillet et ses collaborateurs, étu-

diant seulement les années récentes, secondés par l'administration et les grandes associations industrielles, sont arrivés à des résultats qu'il nous était impossible d'atteindre pour la période antérieure.

Ces causes d'omission et d'élimination nous ont amené à résumer d'abord les origines et l'état actuel, puis à fournir quelques explications moins sommaires sur les progrès des principales machines motrices considérées comme spécimens de l'ensemble de la construction mécanique.

Nous tenons à mentionner, parmi les documents qui nous ont été le plus utiles, outre le rapport de M. Guillet : le rapport du général Poncelet sur les machines et outils, qui figure dans les Travaux de la Commission française sur l'indutrie des nations, publié à Paris en 1857 ; les quatre articles publiés en août et septembre 1908 et 1910 dans le *Bulletin de la Société des ingénieurs civils* par M. Mallet, et l'introduction historique placée par M. Witz en tête de son *Traité du moteur à gaz et à pétrole* (dernière édition en 1923).

DENIS PAPIN (1647-1714)

ORIGINES.

Les hommes se sont servis d'outils ou de machines dès la plus haute antiquité. Il suffit, à ce sujet, de mentionner le marteau, la hache, le couteau, le tour, la charrue. Toutefois soutenir que les artisans qui confectionnaient autrefois ces engins étaient des constructeurs mécaniciens serait, à notre avis, un abus de mots.

Il nous semble, d'après le rapport du général Poncelet, qu'on peut placer le début de la construction mécanique, entendue au sens contemporain de l'expression, au XVIIIe siècle.

Ce début fut très modeste. Quelques mécaniciens, comme Nicolas Focq, de Maubeuge, ou les ingénieurs de certains arsenaux se servirent de machines à forer, à raboter, à aléser; les mines utilisèrent un matériel qui annonçait de très loin le nôtre, et les ateliers de petite et de grande horlogerie possédèrent un outillage dont sont issues bon nombre des machines actuelles.

Il est bien entendu impossible de déterminer, même approximativement, la valeur pécuniaire du matériel produit au XVIIIe siècle et au commencement du XIXe, mais il est visible que cette valeur, comparée à celle du matériel actuel, était extrêmement faible, et on peut affirmer que la construction mécanique n'est sortie de l'enfance qu'au commencement du XIXe siècle, au début de la période étudiée par nous.

PUISSANCE ACTUELLE.

M. Guillet évalue ainsi la production annuelle en 1913. Les nombres qu'il fournit sont des minima :

Appareils de force motrice	100 000 000	francs.
Machines-outils, outillage et petit outillage ..	65 000 000	—
— agricoles	120 000 000	—
Matériel de chemins de fer	650 à 700	locomotives.
— —	2 000	voitures.
— —	1 800	wagons.
— des industries alimentaires	44 000 000	francs.
— — textiles	20 000 000	—
— — diverses..............	23 000 000	—

Le matériel des industries minière et métallurgique et celui des industries chimiques n'ont pu être évalués.

La prospérité de l'industrie depuis la guerre indique que, pour correspondre à l'état actuel, les valeurs ci-dessus énoncées, exprimées en francs or, doivent être notablement accrues.

ROUES ET TURBINES HYDRAULIQUES.

Le plus souvent, la distinction entre ces deux sortes de moteurs est nette. La roue est beaucoup plus volumineuse, elle tourne plus lentement, elle ne possède pas d'aubes directrices, son axe est toujours horizontal, elle ne peut utiliser que des débits relativement faibles et des chutes comprises entre $0^{m},60$ et 12 mètres, de sorte que sa puissance dépasse rarement 100 chevaux; son rendement est bien inférieur.

Cependant il y a des types intermédiaires. On a construit dans le Midi de la France, au XVIIIe siècle, des roues à axe vertical ressemblant fort à des turbines. La turbine Pelton, très employée pour les hautes chutes, ressemble à une roue. La roue Sagebien, quand elle est exactement calculée et fonctionne dans les conditions optima, atteint un rendement de 0,80 à 0,90, du même ordre que celui des meilleures turbines.

L'origine des roues est ancienne. On la fait remonter à Ctésibius, d'Alexandrie, qui vivait au IIe siècle avant l'ère chrétienne. Que cette attribution soit exacte ou erronée, il n'en est pas moins certain que les anciens ont connu et employé les roues hydrauliques.

En théorie, la turbine serait preque aussi ancienne; son invention serait due à Héron, élève de Ctésibius. Mais on ne voit réellement la turbine prendre rang parmi les moteurs industriels qu'aux environs de 1830. Avant cette date et à partir du XVIIe siècle, on peut citer des propositions et même des essais suivis de succès, mais ces succès n'ont pas eu de suite.

On attribue généralement, à notre avis avec raison, l'invention des premiers modèles pratiques de turbine à Burdin et à son élève Fourneyron, mais les *auctores probati* ne sont pas tout à fait d'accord sur les dates. Nous ne sommes pas qualifié pour départager les parties, et d'ailleurs l'examen critique de leurs thèses occuperait plus que l'espace entier mis à notre disposition. Nous avons choisi 1830 comme une sorte de moyen terme.

A côté de Burdin et de Fourneyron, il faut citer Jonva et Fontaine, dont les travaux se placent aussi aux environs de 1830, et Girard, qui est un peu postérieur.

Ces inventeurs ne se sont pas copiés, ils ont créé des types divers. Nos lecteurs savent que les turbines peuvent être à impulsion (on dit aussi action) ou à réaction, radiales ou axiales (on peut dire aussi dans le même sens parallèles), centrifuges ou centripètes, que leur axe peut être vertical ou horizontal, qu'elles sont susceptibles de bien d'autres manières d'être, et que certaines de ces manières peuvent être combinées.

La turbine de Fourneyron était centrifuge, par conséquent radiale; celles de Jonval, Fontaine et Girard étaient axiales.

La supériorité des turbines sur les roues doit fatalement almener la disparition des dernières. Mais le processus est ent. La roue Sagebien a été inventé e en 1851. Nous avons vu, dans une ville voisine de Paris, une de ces roues, construite au début de ce siècle et donnant satisfaction au meunier qui en faisait usage.

Les modèles de turbines produits par les grands ingénieurs mentionnés plus haut ont eu longtemps la vogue. On leur préfère maintenant la turbine à réaction Francis (inventée vers 1849), la turbine tangentielle à haute pression Pelton (vers 1888), la turbine MacCormick (1890), la turbine à hélice à grande vitesse Kaplan, toute récente.

La puissance des turbines a crû dans d'énormes proportions. La première turbine de Fourneyron produisait 6 chevaux; une des suivantes, installée en 1837, 60. Aujourd'hui celles du Niagara atteignent 70 000. La France, qui ne possède pas de Niagara, n'a pas dépassé, ce nous semble, 15 000.

Les hauteurs de chute utilisées ont crû moins vite.

Les deux turbines de Fourneyron ci-dessus mentionnées fonctionnent sous $1^{m},40$ et 114 mètres respectivement. On avoisine maintenant 1 600 mètres en Suisse et 1 100 mètres en France.

L'accroissement des vitesses a été médiocre. Nous ne parlerons pas des vitesses linéaires, parce qu'elles n'approchent pas des limites de la résistance des matériaux; mais nous attirerons l'attention sur les vitesses angulaires, qui mettent en évidence la supériorité des turbines. Dans les usines, la vitesse des transmissions, déterminée par celle des outils, est de l'ordre de quelques centaines de t : mn. Les dynamos génératrices tournent beaucoup plus vite. Comme elles sont très souples, elles se sont accommodées autrefois de la lenteur des machines à pistons, mais il aurait été préférable de leur imprimer une allure plus rapide. Actuellement les ingénieurs tendent vers 1 500 tours pour les grosses unités et 3 000 pour les autres. Or les roues accomplissent généralement de 1 à 4 tours. Pour actionner les machines d'une usine ou une dynamo à l'aide d'une roue, il faut donc employer de nombreux engrenages qui absorbent beaucoup de puissance.

Les premières turbines accomplissaient quelques dizaines de t : mn. C'était déjà un avantage sérieux sur les roues. Cet avantage s'est accru par la suite à cause de l'accroissement des hauteurs de chute et aussi à cause de l'ingéniosité des constructeurs. Nous connaissons des unités récentes de 6 000 chevaux qui accomplissement 1 500 t : mn. Il est vrai que la chute est de 800 mètres. D'autre part, sous une même chute de $5^{m},50$, on a substitué des unités nouvelles de 27 000 ch. à des unités anciennes de 860, et la vitesse est passée de 42 à 107 t : mn. Ces accroissements de vitesse sont la source d'importantes économies.

Le rendement a progressé encore plus lentement que la vitesse. Il est resté pour les turbines de l'ordre de 0,90. La première turbine de Fourneyron rendait 0,87; les grandes unités modernes rendent parfois un peu plus de 0,90 dans les conditions optima de débit, de hauteur de chute et d'admission.

La valeur des turbines construites en France se montait, d'après M. Guillet, à 40 millions de francs en 1913.

Machines alternatives et turbines a vapeur d'eau.

Point n'est besoin d'apprendre à nos lecteurs que l'inventeur de la machine alternative est Denis Papin.

L'inventeur de la turbine est beaucoup plus difficile à déterminer.

On cite des précurseurs, parmi lesquels Héron, d'Alexandrie, déjà nommé à propos des turbines à eau, Branca (1629), Watt (1769), Tournaire (1853), et on enseigne ensuite que les premiers appareils industriels ont été construits par M. de Laval en 1883 et M. Parsons en 1884, et que le dernier effectuait des essais depuis 1876. On ne mentionne généralement pas que, dès 1851, les machines rotatives du *Times* étaient mues par une turbine, et que, pendant plusieurs années après 1867, la marine française utilisa des turbines Behrens pour actionner les pompes alimentaires des navires.

Il faut rendre hommage aux mérites de MM. de Laval et Parsons, mais il faut reconnaître qu'avant leurs travaux quelques turbines avaient déjà rendu des services pratiques.

Il est sûr néanmoins qu'on n'en fabriquait pas en 1815. Et même à cette date la fabrication des machines à pistons était fort peu développée. Elle ne se montait qu'à quelques unités par année et, à la fin de la Restauration, elle atteignait à peine cinquante. La majeure partie des besoins nationaux était couverte par l'importation, et c'est surtout au début du Second Empire que la production intérieure prit un sérieux développement.

En 1913, d'après M. Guillet, la production française annuelle pouvait s'estimer ainsi : 15 millions de francs pour les « mouvements » de machines alternatives fixes ou marines, 23 millions pour les turbines, 25 pour les chaudières.

Fourneyron (1802-1867)

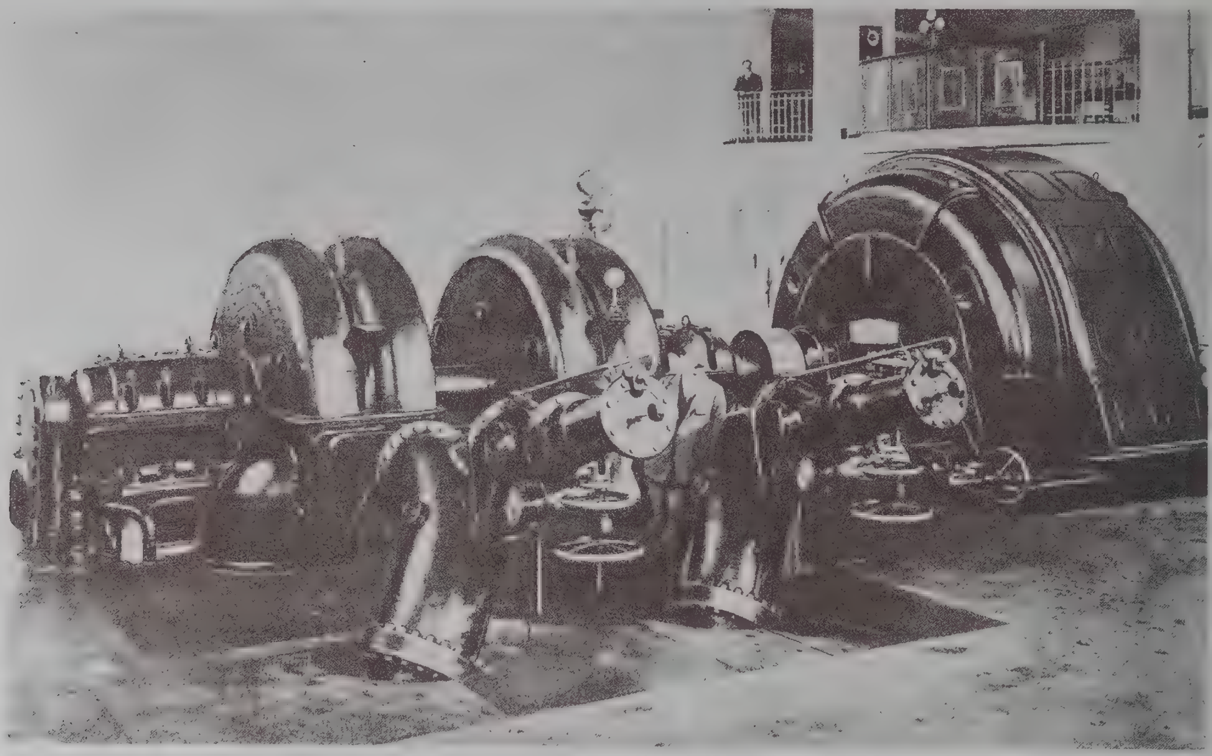
Le progrès technique est des plus difficiles à résumer. M. Mallet, dans les articles mentionnés plus haut, a consacré 500 pages à le retracer en partie, et les résultats qu'il a obtenus sont souvent incertains. Ce n'est pas sa faute. L'état de la documentation, qui ne s'est guère amélioré depuis qu'il écrivait, ne lui permettait pas de mieux faire.

Soit, par exemple, la double expansion, qui consiste à détendre la vapeur dans deux cylindres successifs communiquant ou non par un réservoir. Elle fut inventée par Hornblower en 1784 ou 1785. Elle permet une économie notable de combustible, mais à condition qu'elle soit assez élevée pour justifier une longue détente. Ce n'était pas le cas au temps de Hornblower.

Son invention tombe dans l'oubli. Elle est reprise par Woolf en 1804, Willis Earle en 1805 et Rœntgen en 1829. Elle produit de fort bons résultats. Néanmoins elle se propage lentement et ne se généralise en France qu'à partir de 1860, bien que, dès la Restauration, on ait construit à Paris et dans le Nord des machines Woolf. Dans ces conditions, de quelle année dater l'emploi en France de la double expansion ? C'est un problème de la nature de ceux du chauve et du tas de blé.

Le processus de beaucoup des perfectionnements de la machine à vapeur présente les mêmes incertitudes que celui de la double expansion.

Si nous disposions de la place nécessaire, nous mettrions sous les yeux du lecteur les pièces des procès. En l'espèce



TURBINES DE 13 000 CHEVAUX SOUS 385 MÈTRES A 500 T : MN
(Cliché communiqué par les Ateliers Neyret-Beylier et Piccard-Pictet).

il nous faut conclure sans motiver et même souvent sans nuancer nos conclusions.

Les puissances individuelles des premières machines à pistons aussi bien que celles des premières turbines se montaient à quelques chevaux Actuellement elles atteignent, à notre connaissance et en France, 13 000 chevaux pour les machines à pistons et 70 000 pour les turbines, et il y a pour ces dernières une forte tendance à la hausse.

Les quantités de charbon consommées sont passées par cheval-heure indiqué de 6 kilos avec la machine à balancier de Watt, à 300 grammes environ avec les grandes turbines modernes, ou même avec les demi-fixes à équi-courant. Ces nombres correspondent respectivement à 48 000 et à 2 400 calories et font ressortir des rendements de 0,013 et de 0,26 en puissance indiquée. Si l'on admet un rendement mécanique moyen de 0,9, il vient en puissance effective 0,011 et 0,23.

Mais il faut tenir compte des différences de puissance. Les premières machines construites en France fournissaient au plus une vingtaine de chevaux. Si elles avaient été plus puissantes, tout en restant construites sur le même modèle, leur rendement se fût légèrement élevé. D'autre part, on ne peut pas les comparer sans formuler des réserves avec les machines de même puissance construites actuellement, parce qu'une partie des perfectionnements modernes ne sont applicables qu'aux machines de puissance élevée, tout au moins à celles de l'ordre d'une centaine de chevaux.

Il faut aussi tenir compte d'exceptions assez notables. Les machines de Woolf ne consommaient que 3 kilos et les machines de Cornouailles, inventées en 1830, consommèient 1 kilo seulement. Cette énorme réduction tenait à des dispositions qui n'étaient pas applicables aux machines ordinaires. Elle provenait d'une pression et d'une détente inusuelles pour l'époque, et qui ne pouvaient être obtenues qu'à l'aide d'appareils extrêmement volumineux et coûteux.

Il n'y a pas grande différence entre la consommation en charbon des turbines et celle des machines à pistons. Les premières sont plus économiques au-dessus de 300 chevaux et les secondes au-dessous Les grandes causes de la préférence accordée aujourd'hui aux turbines sont le prix, l'encombrement et la vitesse.

Les premières machines à pistons accomplissaient de 25 à 30 révolutions par minute. A l'exposition de 1889, il y avait encore de ces machines, et la plupart des autres ne dépassaient pas 60 à 80 t : mn cependant on remarquait déjà une machine de 100 chevaux à 500 t : mn et une de 100 à 250 t : mn depuis lors ces nombres ont été dépassés. Néanmoins les vitesses ainsi obtenues restent encore dans leur ensemble inférieures à celles qui conviennent le mieux à la commande directe des dynamos. Remarquons en passant qu'une partie des machines à grande vitesse est à simple effet.

L'évolution des vitesses des turbines est tout à fait différente de celle des machines à pistons. Les premières machines de M. de Laval et de M. Parsons étaient peu puissantes et tournaient très vite. On cite 30 000 t : mn pour une machine de 5 chevaux de M. de Laval et 18 000 pour une machine de 10 chevaux de M. Parsons. Ces vitesses étaient exagérées. Les constructeurs s'efforcèrent de les réduire, et ils y arrivèrent dans une certaine mesure, puisque maintenant la vitesse des unités inférieures ne dépasse généralement pas 10 000 t : mn. D'autre part, comme il a été dit plus haut, la puissance des unités croissait rapidement, et on sait que, toutes choses égales d'ailleurs, la vitesse des machines motrices construites sur le même modèle décroît lorsque croît leur puissance. Et il arriva que les constructeurs, après avoir réduit par des artifices la vitesse des petites unités, ont été amenés à accélérer par des artifices inverses la vitesse des grosses unités. La tendance actuelle est de faire tourner les grosses unités à 1 500 t : mn, celles de 1 500 à 3 000 chevaux à 6 000 t : mn, et celles de 100 à 300 à 10 000 t : mn.

Ces vitesses angulaires correspondent à des vitesses linéaires très élevées, qui atteignent exceptionnellement 400 m : sec dans le turbo-compresseur de M. Rateau, mais qui sont généralement limitées à 250.

La pression présente une extrême importance, parce que la puissance élastique de la vapeur d'eau croît plus vite que sa température et, par conséquent, que la quantité de chaleur qui lui est communiquée et le poids du combustible employé à produire cette chaleur. Il semble que l'eau soit plus facilement perméable à la chaleur à mesure qu'elle se rapproche de son point critique, caractérisé approximativement par une pression un peu supérieure à 200 kg : cm² et une température voisine de 365° C.

Watt travaillait à moins de 1 kilo de pression. L'usine

de Gennevilliers produit la vapeur à 25 kilos et l'emploie à 22. Et ce n'est qu'un commencement. On produit maintenant de la vapeur à 230 kilos et on se prépare à l'utiliser à 100 kilos.

Il est clair que la forme et la matière des chaudières à haute pression ne sont pas les mêmes que celles des chaudières de Watt. Tant qu'on n'a fait usage que de très basses pressions, les parois étaient planes ou concaves. L'emploi de pressions un peu moins basses a conduit à substituer à ces surfaces des cylindres et des portions de sphères. On obtient ainsi la chaudière dite cylindrique horizontale, simple ou à bouilleurs. Après 1827, année où Séguin prit son brevet, la chaudière à tubes de fumée, qui était connue depuis la fin du XVIII^e^ siècle, est couramment construite pour les usages auxquels elle est propre.

En 1850, apparaissent les parois en tôle ondulée, et la chaudière à tubes d'eau Julien Belleville, plusieurs fois améliorée depuis lors. A partir de 1850, l'acier commence à se substituer au fer, mais très lentement. Ce n'est qu'à partir de 1880 que la substitution s'accélère. A la fin du XIX^e^ siècle, Serpollet imagine les petits tubes aplatis, timbrés à 100 kilos, qui ont servi de modèle aux constructeurs des chaudières à haute pression actuelles.

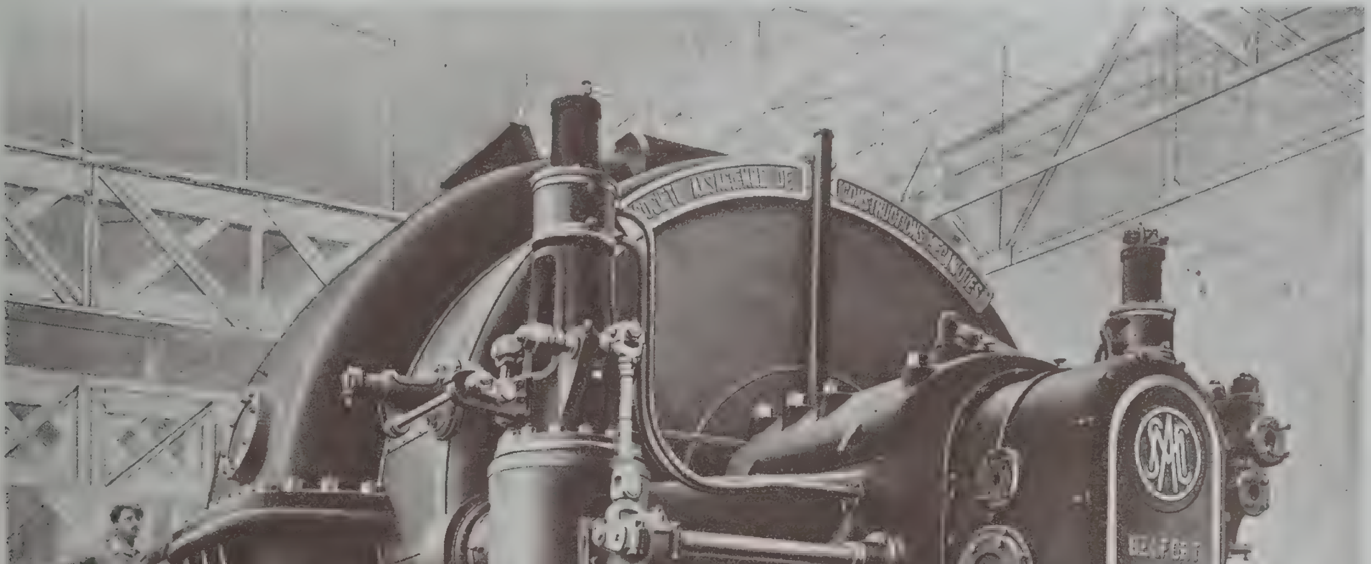
Aux chaudières se rattachent étroitement les économiseurs ou réchauffeurs qui apparaissent vers 1845, et les surchauffeurs, dont la première idée est due à Philippe Lebon, qui commencent à être employés en 1855, à la suite des travaux de Hinn, mais dont l'emploi ne se généralisa qu'à la fin de XIX^e^ siècle. Ces appareils utilisent les gaz pour réchauffer l'eau d'alimentation ou pour élever sans accroissement de pression la température de la vapeur. Récemment on a imaginé de soutirer de la vapeur entre les étages des turbines ou les cylindres des machines à expansion multiple pour la régénérer par la surchauffe ou pour réchauffer l'eau d'alimentation. Les spécialistes estiment que la surchauffe, le réchauffage et le soutirage exercent une influence très marquée sur la réduction de la consommation que nous avons indiquée plus haut.

Les condenseurs exercent aussi une influence sur la consommation de vapeur et, par conséquent, de combustible. La condensation date de Papin, mais c'est Watt qui le premier l'effectua en dehors du cylindre. Il procéda par mélange, mais il eut l'idée d'un condenseur par surface, qui ne fut pas employé. C'est seulement à partir de 1860 que le second mode de condensation, bien supérieur au premier, commença à se répandre. Le vide déterminé par le condenseur a été poussé, à notre connaissance, jusqu'à 0,98, ce qui correspond à une pression d'environ $0^{kg},02$ kg : cm².

Il faut aussi citer, parmi les appareils auxiliaires de la chaudière, l'injecteur Giffard inventé en 1860 ; les réchauffeurs d'air, assez récents, dont les avantages sont discutés, et les appareils de chargement mécaniques, employés progressivement au fur et à mesure que s'élevait la puissance des chaudières.

Celle-ci a suivi une progression analogue à celle des « mouvements » des machines. On cite des unités de 2 000 mètres carrés de surface de chauffe produisant, par mètre carré et par heure, 50 kilos de vapeur à 25 kilos.

La détente, dont nous avons déjà parlé plus haut à propos de la double expansion, a été de plus en plus utilisée. A la double expansion a succédé, pour les machines à pistons, la triple expansion en 1871 et la quadruple à une date mal déterminée, qui se place entre 1874 et 1885. Les turbines, par leur construction même, permettent de pousser la détente beaucoup plus loin qu'il n'est possible dans les

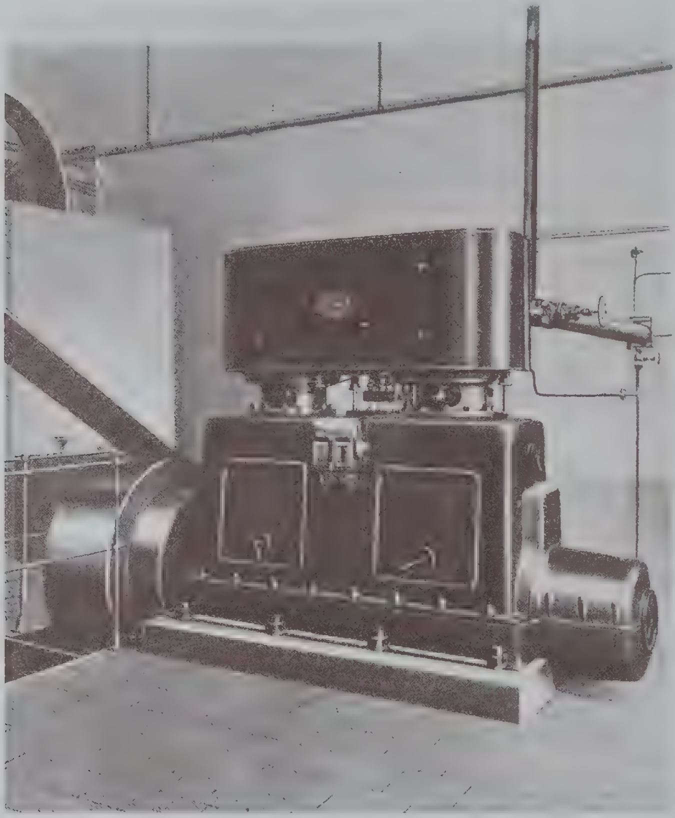


TURBINE D'UN DES GROUPES DE 40 000 KILOWATTS INSTALLÉS A GENNEVILLIERS
(Cliché communiqué par la Société Alsacienne de Constructions Mécaniques)

machines à pistons, et les constructeurs ont largement profité de cette propriété.

A côté de la détente, il faut mentionner la distribution, qui présente avec elle des liens étroits. Au début de la période étudiée par nous, le tiroir plan était seul employé. Il a été progressivement remplacé, au moins pour les machines à grande vitesse et à forte pression, par les tiroirs cylindriques. En 1842, Stephenson inventa la coulisse qui porte son nom et permet d'accroître la détente et d'inverser le sens du mouvement. Puis apparurent quantité d'autres dispositions, parmi lesquelles le système Corliss, qui emploie des obturateurs et des robinets (1849), la soupape Sulzer (1867), le piston-valve (vers 1904).

Toutes ces inventions ont modifié profondément l'aspect extérieur des machines à pistons. Les premières par ordre de date dans la période dont nous nous occupons étaient du type dit à balancier, inventé par Watt ; ce type a été construit jusque vers 1870. Il était concurrencé par les machines



Machine verticale compound a grande vitesse
(Cliché communiqué par la Société Alsacienne de Constructions Mécaniques)

verticales, qu'on a employées d'abord sur des bateaux où la place manquait pour les machines à balancier. Il a été remplacé par le type classique horizontal. Mais on construit toujours des machines verticales, même pour être employées à terre.

Les turbines n'ont pas beaucoup changé d'aspect, mais leurs dimensions ont crû avec leur puissance. Les turbines à réaction sont plus allongées que les turbines à impulsion, et les machines combinées, dont on construit bon nombre, sont bien entendu intermédiaires. On commence pour les très hautes pressions à employer deux et même trois corps.

Moteurs a gaz et a pétrole.

Ce sous-titre indique que nous négligeons, faute de place, les variétés moins employées des moteurs à combustion interne, qui utilisent des matières telles que l'alcool, l'acétylène, la naphtaline ou les huiles végétales.

L'invention des moteurs à combustion interne est généralement attribuée à l'abbé Hautefeuille et à Huyghens, qui vivaient au XVII[e] siècle et qui employèrent comme combustible la poudre à canon. Il est à remarquer que Papin perfectionna les soupapes de la machine de Huyghens. Toutefois on s'accorde à reconnaître que le premier moteur pratique fut celui de Lenoir, breveté en 1860, à deux temps, double effet, sans compression, qui utilisait le gaz d'éclairage.

Entre Huyghens et Lenoir, M. Witz cite dans son Traité une longue liste d'inventeurs, parmi lesquels Philippe Lebon et les frères Niepce, dont le pyréolophore, utilisant la poudre de lycopode, vient d'être reconstruit.

Après Lenoir, il faut mentionner en première ligne Beau de Rochas, qui posa en 1862 les principes dont se sont inspirés les constructeurs ultérieurs, notamment la compression et le cycle à quatre temps.

Dès 1863, Otto met à profit les idées de Beau de Rochas, mais le succès ne lui vient qu'en 1876.

Le moteur à pétrole lampant a été inventé presque simultanément par Brayton en 1872 et Hock en 1873.

En 1876, Dowson réinvente le gaz pauvre, qui avait été fabriqué depuis 1840 par Ebelmen, Thomas et Laurens et quelques autres.

En 1885, M. Capitaine produit un moteur à quatre temps qui peut être considéré comme l'ancêtre des semi-Diesel actuels.

Le moteur à essence est un peu postérieur à 1885. On ne sait trop quel est son inventeur. Lenoir, Mignon et Rouart, Durand, Daimler, Tenting, Delamarre-Deboutteville et Malandin, Longuemare et nombre d'autres ont apporté leur contribution à l'invention de cette sorte de moteur, qui diffère très peu des moteurs à gaz.

En 1893, M. Diesel produit le premier type du moteur qui porte son nom et dont M. Witz avait indiqué auparavant les principaux caractères.

En 1894, on utilise pour la première fois le gaz pauvre produit par les hauts fourneaux, et bientôt après on fait de même pour le gaz des fours à coke.

Depuis lors, sauf des essais récents et intéressants de turbines, les inventions, en ce qui concerne les moteurs à gaz et à pétrole, se réduisent à des perfectionnements, très importants d'ailleurs, puisqu'ils ont amené l'extension énorme des puissances, la réduction notable des consommations, un fonctionnement plus régulier, l'accroissement des prix, la diminution de l'encombrement. Nous mentionnerons seulement, parmi les perfectionnements, l'adjonction au carburant de corps dits antidétonnants, qui possèdent la propriété d'élever la température d'inflammation du mélange. Leur emploi permet d'accroître la compression, ce qui améliore le rendement, et de faire usage, dans des moteurs ordinaires, d'une importante proportion d'huile lourde, moins chère que les huiles légères.

Le premier moteur Lenoir fournissait 0,57 ch. En 1851, à l'exposition d'électricité de Paris, on voyait des moteurs à gaz de 50 ch. En 1889, les 100 ch. étaient atteints par Otto avec 4 cylindres et par Delamarre-Deboutteville et Malandin avec un seul cylindre. En 1900, on construit des machines de 700 chevaux, en 1905 de 2 000, en 1910 de 3 000, actuellement de 8 000. Les plus puissantes de ces machines sont alimentées par des gaz de haut fourneau. Nous ne connaissons pas en France de moteur Diesel supérieur à 4 000 chevaux. La raison en est probablement la difficulté que rencontre la refroidissement de ce moteur pour les fortes puissances. Quant aux moteurs à gaz pauvre ordinaire, on comprend qu'ils ne sont économiques, par rapport à leurs concurrents, qu'aux moyennes et aux faibles puissances.

Les vitesses n'ont rien de remarquable. En moyenne, elles sont un peu supérieures à celles des machines à vapeur alternatives. Les moteurs à essence sont les plus rapides. On peut les assimiler aux machines à vapeur alternatives à grande vitesse.

La consommation a fortement décru. Le moteur Lenoir consommait 3 166 litres par cheval-heure effectif, soit

18 300 calories en supposant que le mètre cube de gaz en contient 5 784. En 1880, la consommation était tombée à 88 litres, soit 4 600 calories ; en 1 900, à 400 litres, soit 2 300 calories.

Le record est détenu par le moteur Diesel. On estime qu'un moteur de ce genre, de 10 chevaux, ne consomme que 220 grammes, soit 2 200 calories, et on cite des machines plus puissantes qui ne consomment que 190 et même 167 grammes, soit 1 900 et 1 670 calories. Le cheval-heure étant équivalent à 635 calories, les nombres qui viennent d'être produits correspondent à des rendements de 28,33 et 38 p. 100 en puissance effective.

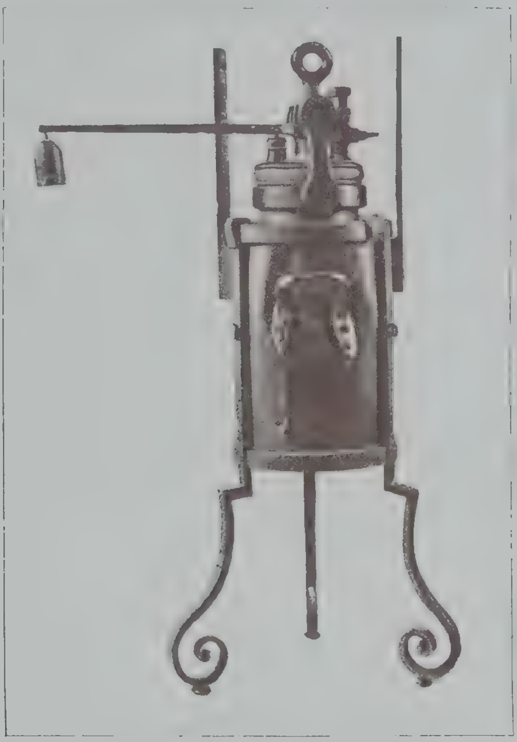
Ces rendements sont nettement supérieurs à ceux des meilleures machines à vapeur d'eau. Doit-on conclure de là que ces dernières sont inférieures aux machines à combustion interne ?

Ce serait, à notre avis, une erreur : la valeur respective des deux sortes de machines ne dépend pas seulement de la bonne utilisation des calories qu'elles absorbent. Il faut envisager aussi les frais de premier établissement, les frais annuels et la régularité du fonctionnement. Il faut notamment ne pas perdre de vue que, si les calories contenues dans le pétrole sont mieux utilisées par les machines à combustion interne que les calories contenues dans le charbon ne sont utilisées par les machines à vapeur, le premier combustible, à égalité de pouvoir calorifique, est plus cher que le second. Il faut tenir compte aussi de l'économie de charbon qui résultera de l'emploi prochain de la vapeur à très haute pression.

Enfin il faut constater que les gros producteurs et vendeurs d'énergie inclinent plutôt vers la vapeur.

Il nous paraît donc que, dans le match engagé entre les deux principales catégories de machines thermiques, la vapeur, bien que menacée, conserve la supériorité.

E. de Rayneval.



Marmite de Papin
(Conservatoire national des Arts-et-Métiers)

CONSTRUCTION DE MATÉRIEL DE CHEMINS DE FER

DE DIETRICH & Cie

En 1684, Jean Dietrich, fils de l'ammeister Dominique Dietrich, achetait, dans une riante vallée des Basses-Vosges, un haut fourneau, créé en 1602 par un sieur Adam Jæger, et s'établissait ainsi comme maître de forges au Jægerthal.

Ce fut l'origine et le point de départ de l'industrie de la maison de Dietrich, qui, depuis cette date, ne devait pas cesser d'appartenir à la même famille ni d'être gérée par les descendants de son fondateur.

Jusqu'en 1766, l'usine du Jægerthal fut la seule usine de la maison de Dietrich.

A cette époque, sous l'impulsion d'un homme entreprenant : le baron Jean de Dietrich, commissaire du Roi à la visite des mines, bouches à feu et forêts du royaume, elle devait prendre un vigoureux essor.

Jean de Dietrich acquit, en effet, en 1766, l'usine de Zinswiller, dont l'origine fort ancienne est inconnue, mais qui était déjà exploitée en 1602 par le comte de Linange. Cette même année, il acheta du couvent de Stürzelbronn, fondé en 1135 par les moines de l'ordre de Cîteaux, les forges de Graffenweiher qui jouissaient d'importants droits d'usage dans les forêts du roi Stanislas duc de Lorraine.

En 1767, il construisit, en aval de la ville de Reichshoffen, les forges du même nom, qui furent transformées dans la première moitié du XIXe siècle en ateliers de constructions.

En 1767 également, il créa la forge de Rauschendwasser, où fut établi le premier laminoir pour la fabrication des tôles de fer qui ait existé en France.

En 1769, enfin, il construisit l'usine de Niederbronn, qui, primitivement, ne consistait qu'en feux d'affinage et martinets et ne devait être transformée en fonderie qu'au début du XIXe siècle.

Vers la fin du XVIIIe siècle, Jean de Dietrich se voyait à la tête d'une entreprise qui était en pleine prospérité, lorsque la révolution éclata qui devait l'accabler d'infortunes de toute nature. Son fils, Frédéric de Dietrich, maire de Strasbourg, fut guillotiné le 29 décembre 1793 et son œuvre presque complètement anéantie.

Une femme de haute énergie et de grande capacité : Amélie-Louise de Berckheim, veuve de son petit-fils Jean-Albert de Dietrich, la reprit en mains ; elle fut vaillamment secondée par son gendre, Guillaume de Turchkeim, ancien aide de camp du maréchal Rapp, puis par ses fils Maximilien-Albert et Eugène de Dietrich. Sous leur impulsion, le groupe d'usines s'accrut en 1844 de la fonderie de Mertzwiller et des forges de Mouterhouse, qui remontaient elles-mêmes aux premières années du XVIIe siècle.

C'est à cette même époque que la Société, par acquisitions successives, devenait propriétaire d'un important domaine forestier de 4 000 hectares, qui devait donner à son industrie une base immobilière des plus solides.

En terminant ce court résumé de l'histoire de la maison, nous ne pouvons pas ne pas évoquer le souvenir encore vivant d'un de ses gérants, Eugène de Dietrich, décédé en janvier 1918, ancien député protestataire au Reichstag, qui sut maintenir autour de lui l'influence et les idées françaises, tandis que son activité industrielle rénovait les usines et les amenait à un haut degré de perfectionnement. De 1684 à 1800, ce fut tantôt entre sociétaires, tantôt sans sociétaires, que l'entreprise subsista. En 1800, fut créée une Société par actions sous la raison sociale « Forges du Bas-Rhin », qui se reconstitua en 1815 et subsista jusqu'en 1827. Elle fut alors remplacée par une Société en nom collectif « Veuve Dietrich et Fils », qui fut renouvelée en 1844. En 1856, la raison sociale fut changée en « de Dietrich et Cie »; elle fut renouvelée sous cette forme successivement en 1873, en 1897 et dernièrement, et pour une durée de quatre-vingt-dix-neuf années, en 1922. Son siège social est à Niederbronn (Bas-Rhin) et ses gérants actuels sont : le baron Frédéric de Dietrich, le baron Dominique de Dietrich, M. Henri Mellon, M. Henry Schlœsing, le baron Bernard de Turckheim.

Actuellement la maison de Dietrich exploite six usines : les Forges et Ateliers de Constructions de Reichshoffen, spécialisés dans la construction du matériel de chemin de fer.

L'usine s'étend sur 250 000 mètres carrés, elle occupe 1 700 ouvriers et employés. Sa capacité est de 250 à 400 voitures et 3 000 wagons des types les plus divers — wagons-foudres, citernes, frigorifiques, à déchargement automatique, tramways ;

La Fonderie de Niederbronn, spécialisée dans les fontes nécessaires à l'industrie et plus particulièrement aux ateliers de constructions ;

Les Fonderies et Émailleries de Zinswiller, particulièrement réputées pour leurs appareils sanitaires et surtout pour tous leurs appareils nécessaires à l'industrie chimique.

La Fonderie de Mertzwiller, principalement cantonnée dans la fabrication de tous appareils de chauffage bruts ou émaillés;

Les Scieries de Reichshoffen, équipées pour débiter 20 000 mètres cubes de bois par an et auxquelles sont annexés un chantier de créosotage, des fabriques de meubles et de parquets;

L'usine de Mouterhouse, spécialisée aujourd'hui dans la fabrication des essieux, socs et versoirs et pièces de machines agricoles.

JEAN DE DIETRICH

LES ÉTABLISSEMENTS SCHNEIDER

(Cliché C. A. F.)

L'usine du Creusot (vue générale)

La plus ancienne usine des Établissements Schneider est située au Creusot.

Un gisement houiller, découvert dans cette localité en 1502, a été le point de départ de l'établissement métallurgique auquel MM. Schneider devaient donner un si grand développement. Ce gisement ne fut exploité qu'aux affleurements jusqu'en 1769, date à laquelle commença l'exploitation industrielle en vertu d'une concession accordée par Louis XV à François de la Chaise, seigneur de la baronnie de Montcenis.

En 1782, fut édifiée, au Creusot, sous le patronage de Louis XVI, la Fonderie Royale de Montcenis, d'où sortirent de nombreux canons pour l'armement des navires et des batteries de côtes.

Pendant la Révolution, la Fonderie du Creusot fut réquisitionnée et exploitée pour le compte de la Nation jusqu'au moment où un arrêté du Directoire prescrivit de la remettre à ses propriétaires. Pendant tout l'Empire, le Creusot continua à travailler pour la guerre et la marine.

En 1815, après la signature de la paix, le travail cessa, et plusieurs tentatives de reconstitution des usines demeurèrent sans succès jusqu'en 1836, époque à laquelle s'y établirent Joseph-Eugène Schneider, maître de forges à Bazeilles, et son frère Adolphe Schneider.

La première locomotive construite en France est sortie, en 1838, des ateliers du Creusot, où, quelques années plus

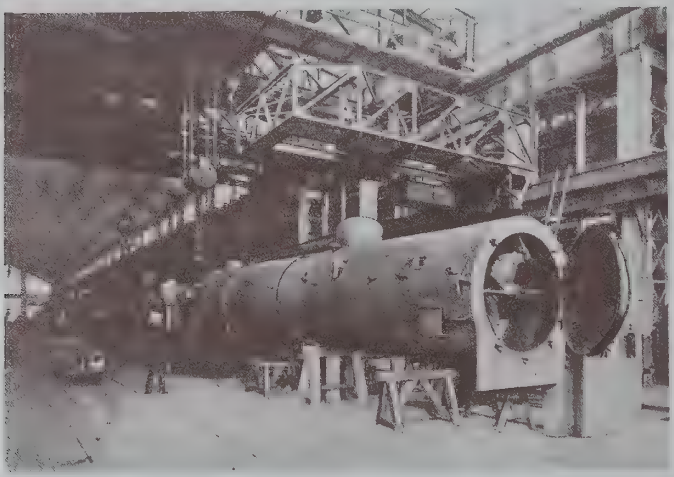
Lingot d'acier de 100 tonnes sortant de la fosse de coulée

tard, Bourdon inventait le marteau-pilon à vapeur, qui devait

permettre à la métallurgie de réaliser de si grands progrès. C'est également à l'usine du Creusot que l'on construisit, en 1876, le marteau géant de 100 tonnes qui fit l'admiration de tous les ingénieurs de l'époque.

Les chantiers de Chalon-sur-Saône, universellement réputés pour les constructions navales, les ponts et charpentes métalliques, furent créés en 1839.

En 1897, MM. Schneider et Cie s'installèrent dans la



Atelier de montage des locomotives

région du Havre, où ils possèdent un groupe de trois usines : Le Havre, Harfleur et Le Hoc, que complètent deux polygones. Ces usines comportent de vastes ateliers de mécanique et d'artillerie.

Le gros matériel électrique est construit par l'usine de Champagne-sur-Seine, tandis que l'usine de La Londe-les-Maures (Var), créée pour la fabrication des torpilles, s'est spécialisée depuis la guerre dans la construction des moteurs de moyenne puissance, de mines sous-marines et de torpilles.

L'usine de Bordeaux fabrique des douilles pour l'artillerie et des alliages en métal léger.

La station du Creux-Saint-Georges, près Toulon, est utilisée pour les essais de sous-marins.

Les usines qui ont pris naissance au Creusot se sont consi-

Locomotive Pacific, type « P.-L.-M. », construite par les Établissements Schneider

dérablement développées, et elles s'étendent jusqu'au Breuil, où se trouve une importante aciérie Martin, que l'on cite parmi les plus puissantes qui existent en Europe et dont la production annuelle dépasse 300 000 tonnes d'acier de choix, et jusqu'à Montchanin, où s'élève l'usine Henri-Paul, avec la fonderie d'une capacité annuelle de 40 000 tonnes de fonte moulée et de 3 000 tonnes de bronze et alliages divers.

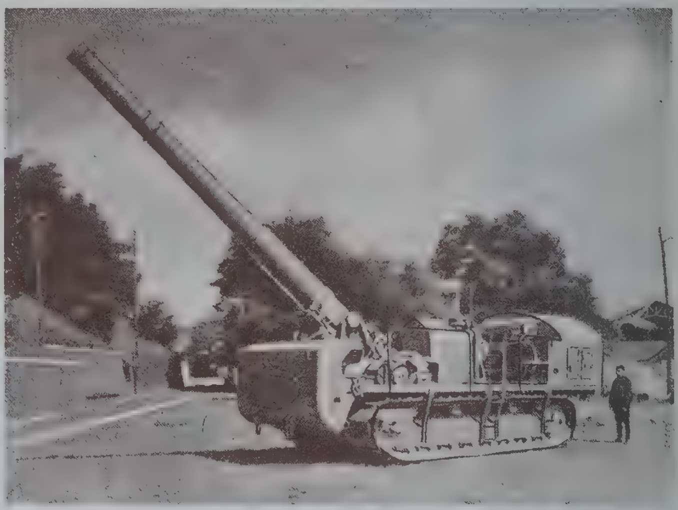
Le rôle que les Établissements Schneider ont joué dans l'œuvre de la défense nationale a mis en relief la valeur de leurs matériels d'artillerie et l'ampleur de leur capacité de production. Les chiffres suivants indiquent la production intensive des Établissements Schneider pendant la guerre : 400 tracteurs puissants à chenilles ; 800 chars d'assaut ;

Locomotive type « Mikado »

550 matériels sur affût-truck ; 9 000 pièces d'artillerie de tous calibres ; enfin 15 millions de douilles ; 26 millions de projectiles de toutes sortes ; 50 millions de fusées.

Depuis l'armistice, MM. Schneider et Cie ont construit, dans leurs ateliers de mécanique du Creusot, environ un millier de grosses locomotives ; avec la collaboration de ces mêmes ateliers, leur usine de matériel électrique de Champagne-sur-Seine a livré de nombreux groupes turbo-alternateurs de toutes puissances jusqu'aux plus élevées actuellement usitées.

En métallurgie, les usines du Creusot se sont spécialisées dans la production des aciers de qualité, et en particulier des aciers spéciaux de toutes nuances. A ces centres producteurs se rattachent, en outre, l'usine de Perreuil pour



220 Schneider, canon long, sur affut auto-propulseur

les produits réfractaires, les houillères de Decize, celles du Creusot, et les mines de fer de Droitaumont, dans la Meurthe-et-Moselle.

Enfin, il y a lieu de signaler que les Établissements Schneider peuvent, grâce aux participations qu'ils ont dans diverses

sociétés, étendre leur action à toutes les productions de la métallurgie, de la mécanique et de l'électricité, indépendamment de l'aménagement et de l'équipement des ports de première importance, tels que Rosario, Alexandrie, Le Havre, Casablanca, Alger, etc. Leur organisation commerciale, étendant ses ramifications dans les principaux pays du monde, leur permet d'assurer l'unité d'action et de direction d'un puissant groupement réunissant des intérêts identiques et poursuivant une même politique industrielle.

SOCIÉTÉ FRANÇAISE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES
Anciens Établissements CAIL

Vue générale des Usines Cail reconstruites après la guerre

En 1812, le chimiste Charles Derosne fonda, aux portes de Paris, rue des Batailles, un atelier destiné à la fabrication des appareils à distillation continue. Ce petit atelier fut le berceau de la puissante société actuelle.

Les premières productions de l'atelier Derosne furent très appréciées. Elles apportèrent une large contribution au développement de l'industrie du sucre de betterave ainsi qu'au perfectionnement du raffinage du sucre de canne.

Jean-François Cail entra à l'atelier vers 1822 comme simple chaudronnier ; mais, ayant vite fait ses preuves, il devint bientôt l'associé de Derosne.

Grâce à l'effort énergique des deux associés, l'entreprise s'étendit considérablement en très peu de temps. Les commandes affluèrent, et il fallut renforcer les installations ; d'importants aménagements furent alors réalisés, et le siège social fut transféré de la rue des Batailles au quai Debilly.

Dès le début de l'époque de la vapeur, qui, durant le deuxième quart du XIXe siècle, transforma profondément l'économie européenne, la maison entreprit la construction des machines à vapeur.

Après 1840, elle apporta dans ce domaine maintes améliorations dont bénéficia largement l'exploitation des chemins de fer ; notamment c'est elle qui construisit les premières locomotives du type « Crampton », qui permirent de doubler et même de tripler la vitesse des trains.

Ne s'arrêtant point là, l'entreprise commença bientôt la fabrication du gros outillage et des ponts métalliques. La clientèle devenant plus importante d'année en année, les établissements durent créer des succursales à Denain, Douai, Lille, Valenciennes, etc., et ouvrir des filiales à l'étranger.

Après la mort de Charles Derosne, survenue en 1846, J.-F. Cail resta seul à la tête de l'usine.

La Révolution de 1848 faillit compromettre définitivement la situation de la maison : ses installations réquisitionnées furent confiées à une association ouvrière, ce qui désorganisa complètement la production et arrêta net l'essor prospère des établissements.

Mais une fois l'ordre rétabli, J.-F. Cail rentra en possession de son usine. Il forma alors une commandite par actions sous la raison sociale J.-F. Cail et Cie et fut assez heureux pour pouvoir pousser ses établissements au premier rang des établissements similaires du pays.

En 1865, les bâtiments du quai Debilly furent détruits par un incendie, et les principaux ateliers furent transférés sur de vastes terrains à Grenelle.

L'Exposition universelle de 1867 marqua l'apogée de la

société. Le succès de ses produits fut considérable, surtout celui dont jouirent ses presses à monnaie, qu'elle avait fournies en grand nombre d'exemplaires aux hôtels de la Monnaie de France et de l'étranger.

Vint la guerre de 1870. J.-F. Cail se consacra uniquement au travail de la défense nationale. Il livra aux armées un grand nombre de canons et de munitions et organisa à Paris assiégé une minoterie. Épuisé par un labeur acharné, il mourut en 1871, et la direction des Établissements passa à son fils.

Mais l'époque n'était plus la même. La défaite fut suivie d'un bouleversement profond, et la concurrence allemande faisait durement souffrir l'industrie française.

Cail fils se heurta donc à des difficultés sérieuses qui aboutirent en 1881 à la dissolution de la commandite et à la cession de ses aménagements pour le prix de 5 800 000 francs à une Société anonyme qui se constitua sous le nom de « Société des anciens Établissements Cail ». Le capital de la nouvelle affaire fut fixé à 20 000 000 de francs.

La Société faisant preuve de beaucoup d'activité multiplia ses productions et se mit, en outre, à fabriquer le matériel d'artillerie inventé par le colonel Bange, dont elle s'attacha les services.

Mais la multiplication de la production, la dispersion des efforts amenèrent bientôt un accroissement anormal des frais généraux. Après quelques exercices heureux, la Société dut subir de grosses pertes. En 1890, elle fut obligée de réduire son capital de moitié. Cette assainissement financier donna les meilleurs résultats, mais les graves mécomptes que la Société subit dans des travaux destinés à la marine militaire et la substitution du canon de 75 au matériel de Bange ébranlèrent de nouveau la situation des Établissements.

Afin de limiter ses dépenses, la Société commença en 1896 le déséquipement de ses ateliers de Grenelle et leurs réinstallation à Denain. Mais l'opération fut arrêtée faute de capitaux.

On dut alors envisager une réorganisation complète.

Dans ce but, on engagea des pourparlers avec le groupe de M. Louis Le Chatelier, qui aboutirent au mois de juillet 1898 à la constitution de la « Société française de construction mécanique » avec le capital initial de 8 millions de francs (dont 3 seulement d'argent liquide).

L'intention bien arrêtée de la nouvelle Société fut de porter son capital au niveau supérieur dès que son programme d'avenir serait fixé.

M. Louis Le Chatelier fut élu président du Conseil d'administration. Sans perdre de temps, il commença à élaborer en détail le plan des transformations à accomplir.

Il fut décidé aussitôt de réunir dans les bâtiments de Denain, bien placés sous tous les rapports, la totalité de la fabrication, d'y établir des ateliers munis des derniers perfectionnements et de limiter les productions à un plus petit nombre d'articles (matériel de sucrerie, locomotives, frigorifique, gros outillage et ponts).

En 1905, le programme était complètement réalisé. Tous les moyens de production étaient concentrés à Denain, l'outillage se trouvant à la hauteur des exigences de l'industrie moderne ; des cours d'apprentis fonctionnaient régulièrement ; on avait édifié une cité ouvrière, des lavabos, des vestiaires, des réfectoires, etc., etc.

La première locomotive fabriquée par Cail depuis la guerre

Durant cette période de transition, la Société réussit même à exécuter quelques commandes particulièrement délicates, qui furent très remarquées : la construction et le montage des travées métalliques des lignes aériennes du métropolitain de Paris valurent à la Société de chaudes félicitations de sa clientèle.

A la période de réorganisation succéda une phase de développement et de prospérité qui dura jusqu'à la guerre.

La guerre a surpris la Société en pleine période de développement et a arrêté net l'essor de ses usines.

Dès leur entrée à Denain, les Allemands commencèrent l'œuvre de destruction.

Pendant la période de 1914-1918, ils firent tout leur possible pour transformer en ruines un établissement florissant.

Le 19 octobre 1918, Denain était délivré.

En quatre ans les Allemands avaient enlevé de « Cail » 24 000 mètres carrés de surface couverte et 50 000 tonnes de matériel : 3 000 wagons chargés et un nombre incalculable de camions automobiles avaient servi à la besogne. Sur les bâtiments laissés debout, 10 000 mètres carrés étaient abso-

lument hors d'usage ; les 24 000 autres se trouvaient gravement détériorés.

Tout était donc à refaire.

Le Conseil d'administration commença aussitôt avec une rare énergie l'étude du plan de reconstruction. A la fin de 1921, les principaux bâtiments furent reconstruits, et, à l'heure actuelle, on peut dire sans exagération que les établissements ont retrouvé leur puissance de 1914. La maison se trouve maintenant de nouveau en mesure de travailler aussi bien, sinon mieux, que jadis.

La politique sociale de « Cail » fut de tous les temps des plus larges. De très nombreuses institutions destinées à améliorer le bien-être du personnel fonctionnent aux usines : caisses de retraites, d'épargne, réfectoires, bibliothèques, écoles d'enseignement technique, secours aux familles nombreuses, vestiaires, crèches, etc., etc.

Sous ce rapport, les Établissements Cail occupent peut-être une des premières places parmi les usines similaires.

Le Conseil d'administration est présidé actuellement par M. Paul Mimeur.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

Nous avons déjà parlé de cette importante société dans notre monographie sur la « Construction mécanique ». Nous voulons simplement, dans ce chapitre, donner quelques renseignements sur son historique et indiquer succinctement ses différentes spécialités.

La Société Alsacienne de Constructions mécaniques est née de la fusion de la Société André Kœchlin et Cie de Mulhouse et des Établissements de Graffenstaden.

MM. André Kœchlin et Cie créèrent leur usine de Mulhouse en 1826 pour fabriquer le matériel destiné à l'installation des usines de filature, tissage et impression; à cette branche vinrent s'adjoindre successivement d'autres spécialités, notamment, lors de l'apparition des premiers chemins de fer, la construction des locomotives. Ce sont eux qui ont fourni la première locomotive pour le chemin de fer de Mulhouse à Thann, l'une des premières lignes établies en France.

A l'époque de leur fondation, en 1838, les Établissements de Graffenstaden exploitaient des ateliers de fabrication de bascules. Dans la suite, ils étendirent leur activité à la fabrication des machines-outils pour le travail des métaux et du petit outillage, à celle des locomotives et tenders, ainsi que des appareils de levage, crics et vérins.

En 1872, les deux usines fusionnèrent pour former la « Société Alsacienne de Constructions mécaniques ». En 1879, à la naissance de l'industrie électrique, une troisième usine était installée à Belfort, qui, en dehors de la construction des locomotives, se spécialisait dans la construction et l'installation de tout le matériel nécessaire à l'industrie électrique, dont elle suivit le prodigieux développement.

Actuellement les fabrications de la Société Alsacienne peuvent être divisées en trois branches, que nous allons rapidement passer en revue.

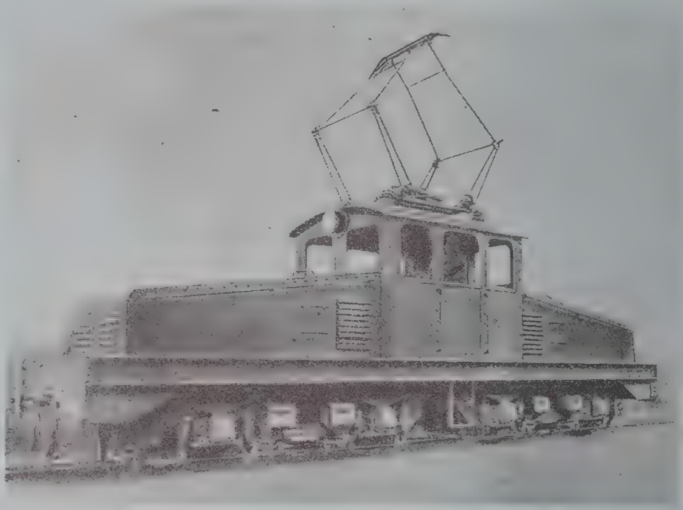
Locomotive « le Napoléon » du chemin de fer de Mulhouse a Thann (1839)

La construction des machines pour l'industrie textile constitue à la fois la plus ancienne et la plus importante spécialité de l'usine de Mulhouse. Cette usine fabrique notamment les machines pour le peignage, la préparation et la filature de la laine peignée, du coton cardé et peigné, pour le tissage du coton, de la laine et de la soie et pour les industries de l'impression, du blanchiment, de la teinture, des apprêts et du finissage des tissus. Elle a été une

des premières à construire en Europe les métiers à tisser automatiques.

L'usine de Belfort est consacrée à la construction du matériel électrique. Elle a pris part à l'aménagement des stations centrales de tous genres les plus importantes du monde. Nous citerons notamment les groupes électrogènes de grande puissance, destinés à la supercentrale de Gennevilliers, de l'Union d'Électricité : trois groupes de 40 000 kilowatts en service régulier ont été fournis par la Société Alsacienne, qui a actuellement en construction, pour la même usine, des unités de 50 000 kilowatts.

Métiers continus à filer, a commande individuelle par moteurs électriques



Locomotive électrique a voie d'un mètre puissance 500 chevaux

La Société Alsacienne est tout particulièrement spécialisée dans la construction du matériel électrique pour les usines métallurgiques et les mines : certains moteurs, destinés à la commande des laminoirs réversibles, atteignent une puissance unitaire de 25 000 chevaux. Nous mentionnerons également les moteurs électriques normaux, construits en grande série, utilisables dans toutes les applications courantes, et les alternateurs à haute fréquence destinés à la télégraphie sans fil, et construits pour le compte de la Société Française Radio-Électrique. Ces alternateurs constituent un type particulièrement remarquable de machines à très grande vitesse : ils produisent des courants à des fréquences pouvant dépasser 50 000 périodes par seconde, et directement utilisables pour l'excitation des antennes. Les postes équipés avec ces alternateurs sont nombreux ; un des plus puissants est celui de Sainte-Assise, près de Paris.

Dans sa câblerie de Clichy, la Société Alsacienne fabrique les fils et câbles isolés et armés de toute spécification, pour le transport de l'énergie, ainsi que pour la téléphonie et la télégraphie.

La branche de grosse construction mécanique comprend la fabrication des chaudières, des machines et turbines à vapeur, des moteurs à gaz avec leurs installations d'épuration, des transmissions, des machines soufflantes, des machines d'extraction et des travaux de grosse chaudron-

Locomotive « Pacific » (Compagnie des Chemins de fer P.-L.-M.)

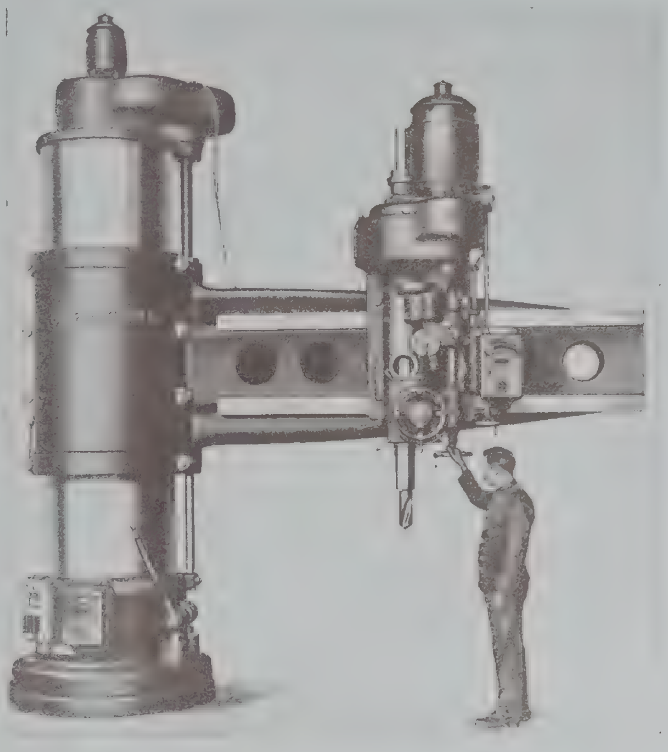
nerie. Les locomotives de la Société Alsacienne sont en service dans la plupart des grandes compagnies ; plus de 7 500 machines avec près de 5 500 tenders sont actuellement livrées. Outre les spécialités déjà mentionnées de l'usine de Graffenstaden, dont la plus importante est celle des machines-outils, et auxquelles est venue s'adjoindre récemment la construction du matériel de signalisation pour chemins de fer, la Société Alsacienne fabrique à Mulhouse les machines et appareils pour l'industrie chimique, et en particulier pour l'industrie de la potasse, les cimenteries, l'industrie du caoutchouc.

Il va sans dire que l'aménagement et l'outillage de ces usines sont toujours au niveau des plus récents progrès. Elles emploient actuellement environ 16 000 ouvriers et employés, pour le bien-être desquels la direction a mis tout en œuvre.

Des caisses de secours en cas de maladie, des caisses de retraite, des œuvres de « goutte de lait », des cités, des jardins ouvriers, des cercles, des sociétés de musique, etc., ont été créés.

Outre les usines principales déjà mentionnées, la Société Alsacienne de Constructions mécaniques exploite un certain nombre d'établissements moins importants, à Clichy, au Bourget, à Masevaux, Jungholtz et Bischwiller. Elle possède une maison à Paris, 32, rue de Lisbonne, et a ouvert des agences dans la plupart des grandes villes de France : à Lyon, Lille, Nancy, Marseille, Rouen, Nantes, Bordeaux, Toulouse.

La coopération intime des divers services de la Société Alsacienne de Constructions Mécaniques, la nature de ses fabrications et ses moyens de production exceptionnellement puissants la placent aux premiers rangs de la construction mécanique française.



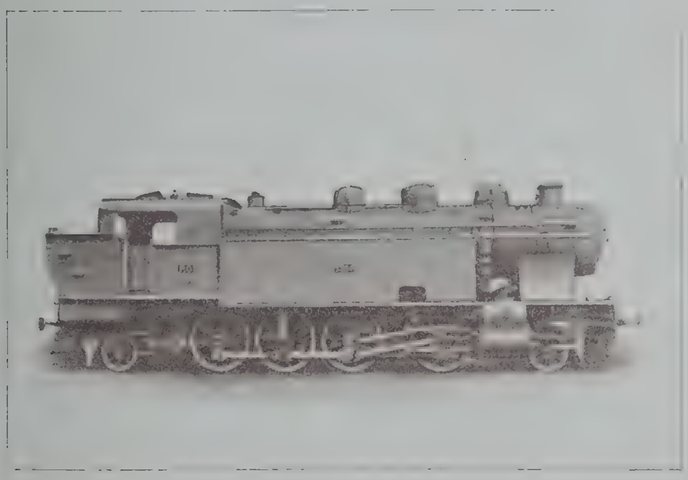
Perceuse radiale, volée 3 mètres
diamètre a percer 90 millimètres

COMPAGNIE DE FIVES-LILLE

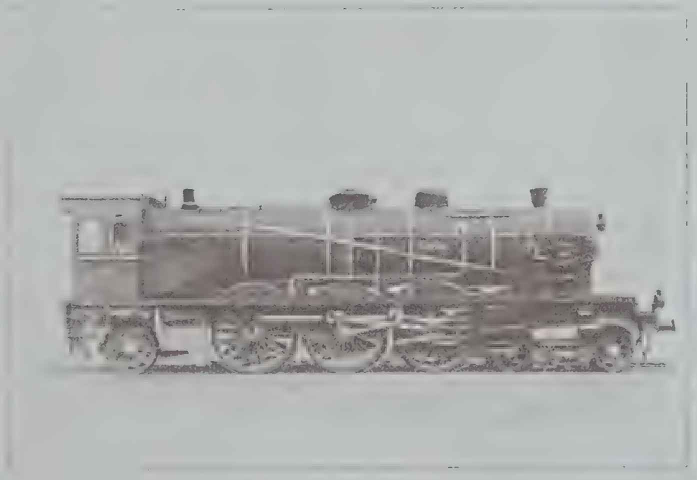
Les ateliers de Fives, situés près de Lille, ont été fondés le 6 septembre 1861 par MM. Parent et Schaken, qui en exploitaient également d'autres, créés à peu près à la même époque dans le département du Rhône.

Le 12 décembre 1865, l'affaire se transformait en société à responsabilité limitée sous le nom de *Compagnie de Fives-Lille*, à laquelle se substituait le 5 novembre 1868 la « Compagnie de Fives-Lille pour Constructions Mécaniques et Entreprises », Société anonyme au capital de 6 millions, porté en 1880 à 12 millions, en 1914 à 15 millions, en 1920 à 31 millions et enfin en 1925 à 50 millions de francs divisés en 100 000 actions de 500 francs chacune.

Ce capital avait été complété en 1897 par l'émission de 25 000 obligations de 500 francs, dont 11 661 étaient amorties au 1er janvier 1925.



Locomotive type « Mikado »



Locomotive type « Pacific »

L'époque de la fondation de la Compagnie de Fives-Lille correspond à la période de création et d'extension des grands réseaux de chemins de fer français et étrangers ainsi qu'à l'étude des principaux programmes de travaux publics du siècle dernier : elle était donc particulièrement propice au développement rapide d'une société industrielle disposant de larges moyens de production groupés dans des ateliers heureusement situés. Il ne faut donc pas s'étonner qu'elle soit devenue une des premières firmes françaises.

Les Ateliers de Fives occupent une superficie totale de 40 hectares, dont 12 en ateliers couverts. Reliés au réseau de

la Compagnie des Chemins de fer du Nord, ils se trouvent dans une région éminemment industrielle. Par là, ils sont assurés des plus grandes facilités d'approvisionnement en combustible par les bassins houillers du Nord et du Pas-de-Calais et en matières premières par les forges de la région du Nord et de l'Est. Ils trouvent aisément sur place la main-d'œuvre professionnelle supérieure dont ils ont besoin. La proximité des deux ports de Dunkerque et d'Anvers se joignant à ces facilités, on comprend que les ateliers de Fives aient été rapidement amenés à aborder, parallèlement aux nombreuses installations minières, mécaniques et métallurgiques du Nord et de l'Est de la France, les grands travaux d'exportation tels que ponts et viaducs, sucreries de cannes ou matériel de chemins de fer pour l'étranger.

ments de tramways électriques d'Angers, Avignon, Douai, Le Mans, Oran, Rennes, Brides-les-Bains, etc...

Comme outillage de ports et appareils de levage : la bigue hydraulique de Marseille, la grue électrique pivotante de l'arsenal de Sidi Abdallah, le pont tournant de la passe d'Arenc, les Titans pour construction de jetées, grues, ponts roulants électriques, ascenseurs hydrauliques de la Tour Eiffel, etc...

L'appareillage électrique construit par Givors, qui a notamment équipé la station centrale de La Bourboule et les tramways de Montier à Brides-les-Bains.

Le matériel de sucreries, raffineries, distilleries et malteries dont la démonstration a été faite à l'Exposition de 1900, et qui a valu à Fives la clientèle des pays les plus divers.

Pont de Cernavoda

Les ateliers de Givors, situés sur le Rhône, à l'extrémité de la vallée du Giers, sont reliés au chemin de fer de Paris à Lyon et à la Méditerranée par un embranchement particulier. En plein centre de la France, entre le bassin industriel et minier de Saint-Étienne et la grande agglomération lyonnaise, plus éloignée d'un port que les ateliers de Fives, ils s'occupent plus spécialement des tonnages plus modérés et des fournitures pour la France. Au matériel roulant des chemins de fer et au matériel mécanique divers, ils adjoignent, surtout depuis une vingtaine d'années, le matériel électrique de toutes puissances depuis le moteur simple jusqu'aux puissants alternateurs actionnés directement par des turbines à vapeur ou hydrauliques des stations centrales modernes.

Parmi les nombreux travaux exécutés par Fives-Lille, nous pouvons citer :

Comme matériel de transport : les locomotives et tenders, wagons, matériel fixe et matériel roulant livrés aux compagnies de chemins de fer françaises et étrangères ; les équipe-

Ainsi, des sucreries de betteraves d'Espagne, du Japon, du Chili, du Canada, des raffineries d'Égypte, d'Argentine, du Brésil, ont été installées entièrement par Fives-Lille. Sa pénétration atteint jusqu'aux États-Unis, où elle a fourni du matériel spécial à la Franklin-Sugar Rafining Cie de Philadelphie.

Dans les ponts et charpentes métalliques, Fives a monté des ouvrages bien connus : ponts de Cernavoda en Roumanie, de Neusatz et de la Save en Hongrie, de Guadahortuna et de Rio Salado en Espagne, ponts Boieldieu à Rouen, Lafayette à Lyon, enfin pont Alexandre-III à Paris. Comme charpentes, nous citerons la gare d'Orsay et la galerie des machines à l'Exposition de 1889 à Paris.

La Compagnie de Fives-Lille a exécuté également d'importants travaux publics, notamment les voies ferrées de Pest à Semlin (Hongrie-Serbie), de San Christobal à Tucuman (Argentine), de Linarès à Almeria (Espagne), de Saint-Georges-de-Commiers à La Mure (Isère).

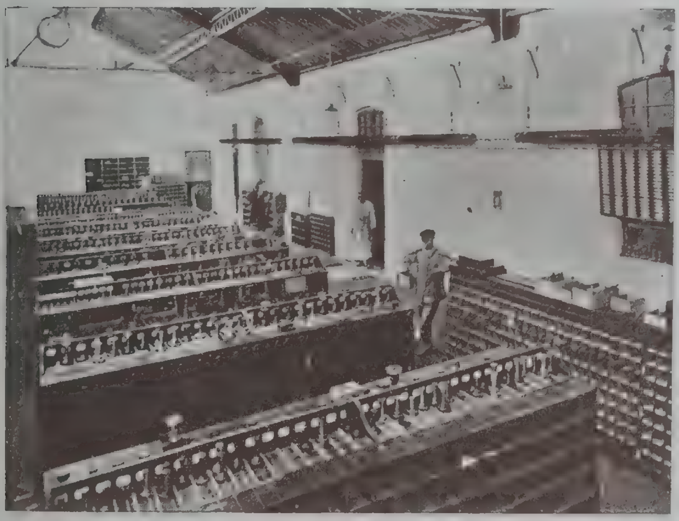
Le Siège de cette puissante Compagnie se trouve à Paris, 7, rue Montalivet.

COMPAGNIE DES FREINS WESTINGHOUSE

(Usine de Freinville, à Sevran, S.-et-O.)

M. Georges Westinghouse

Les freins pneumatiques modernes, ces appareils primordiaux de sécurité aux chemins de fer, doivent leur existence au génie de Georges Westinghouse, ingénieur américain, né le 6 octobre 1846, à Central Bridge (États-Unis). En 1866, frappé par un banal accident de voyage, Geo. Westinghouse eut la première idée de son frein à air comprimé. Trois ans après, en 1869, sa découverte était mise au point, brevetée aux États-Unis, et le jeune et énergique inventeur avait déjà trouvé les capitaux nécessaires pour exploiter industriellement son système des freins.



Outillage

Salle de machines

Peu après les États-Unis, et à leur suite tous les grands pays européens, adoptèrent le nouveau frein, qui, par la simplicité de son mécanisme, l'efficacité de son fonctionnement et par la sécurité qu'il procurait aux voyageurs, éclipsait tous les autres freins connus à l'époque. En 1874, Geo. Westinghouse perfectionna son frein en le rendant automatique. En 1885, il créa la triple valve à action rapide, ce qui contribua beaucoup à une large expansion du frein dans la plupart des pays du monde civilisé.

Depuis, en accord avec le développement du matériel roulant des chemins de fer, l'accroissement de la vitesse, l'augmentation de la longueur des trains, l'apparition des trains électriques, le frein a acquis maints nouveaux aspects, satisfaisant aux conditions variées qui se présentaient en pratique.

Une attention toute particulière a été portée sur l'étude du frein pour les longs trains de marchandises. Ce grave problème, résolu depuis plus de trente-cinq ans aux États-Unis, rencontre des difficultés particulières en Europe, grâce à la diversité des types d'attelages et à l'absence de traction conti-

(Cliché C. A. F.)

VUE GÉNÉRALE DES USINES DE FREINVILLE

nue. Les essais qui se poursuivent depuis 1907 ont abouti à la conclusion que le type de frein présenté par la Compagnie Westinghouse répond à toutes les exigences de la pratique, et c'est ce frein qui a été désigné comme frein type par la Commission Interalliée, chargée de l'étude de cette question en vertu de l'article 370 du Traité de Versailles.

L'introduction du frein Westinghouse en France remonte à l'année 1878 ; appliqué tout d'abord sur le réseau de l'Ouest, ce frein, grâce aux excellents résultats obtenus, ne tarda pas à être adopté par tous les autres grands réseaux français.

Pour satisfaire aux besoins des chemins de fer français, des ateliers mécaniques furent construits par la compagnie organisée par M. Geo. Westinghouse en France. Ces ateliers, établis primitivement à Paris, 152, quai de Jemmapes, se développèrent rapidement et furent remplacés, quelques années plus tard (notamment en 1891), par les usines importantes de Freinville, situées à Sevran, dans le département de Seine-et-Oise.

Plusieurs fois agrandies depuis leur fondation, ces usines occupent actuellement un personnel d'environ 800 employés et ouvriers. Les différents ateliers et services nécessaires au fonctionnement régulier de ces établissements modèles sont groupés en sept bâtiments importants.

Construites tout d'abord en vue de la fabrication exclusive des freins Westinghouse, elles ont développé peu à peu la fabrication de diverses pièces de chemins de fer et des appareils de signalisation en particulier.

Outillées d'après le dernier mot de la technique moderne, agencées selon les exigences les plus rigoureuses de l'hygiène, les usines de Freinville occupent, à l'heure actuelle, une place de tout premier ordre parmi les usines mécaniques françaises.

BUREAUX DE FREINVILLE

CONSTRUCTION ET EQUIPEMENT DE RÉSEAUX À VOIE ÉTROITE

SOCIÉTÉ NOUVELLE DES ÉTABLISSEMENTS DECAUVILLE AINÉ

Les Établissements Decauville, fondés en 1854 à Petit-Bourg, près de Corbeil, furent orientés tout d'abord vers la construction et la réparation des appareils de distillerie.

Le chemin de fer portatif appelé porteur Decauville, du nom de son inventeur, fut construit pour la première fois dans les ateliers de Petit-Bourg vers la fin de 1875 en vue de faciliter le transport des récoltes de la ferme attenant aux usines et dont la culture se faisait alors à la vapeur.

Le succès de ce petit chemin de fer fut tel que sa construction absorba très rapidement la production entière de l'usine, et ses directeurs, abandonnant définitivement les appareils de distillerie, s'adonnèrent exclusivement à la construction du matériel qui devait consacrer rapidement leur réputation dans le monde entier. C'est pour répondre aux demandes incessantes qui leur étaient adressées de tous les points du globe qu'ils construisirent peu à peu les vastes usines qui, admirablement situées et organisées, emploient à l'heure actuelle plus de 1 000 ouvriers.

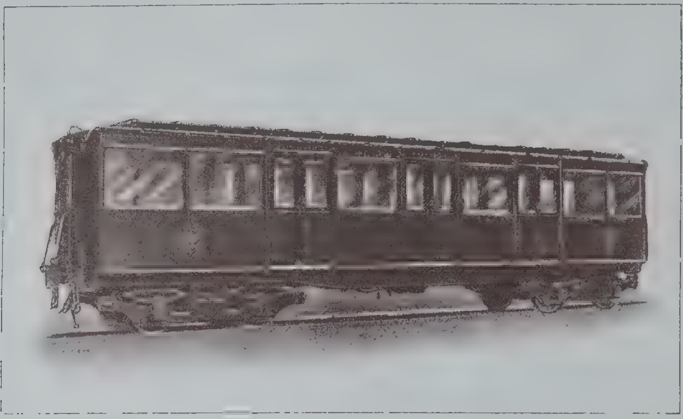
Les ateliers occupent à Corbeil, entre la Seine et la ligne du Bourbonnais (P.-L.-M.), une superficie de 200 000 mètres carrés. Ils sont raccordés par un embranchement spécial aux voies du P.-L.-M. et pourvus sur la Seine d'un port d'embarquement. Les Usines Decauville possèdent, tant pour l'arrivée des matières premières que pour l'expédition du matériel terminé, une organisation de premier ordre. La distribution du travail, très soigneusement étudiée, permet aux Établissements Decauville un haut rendement.

Les ateliers de Corbeil ont été peu à peu outillés de façon très complète pour la construction de tout le matériel à voie étroite, voies, locomotives, wagonnets de toute espèce, destinés aux entreprises et aux diverses exploitations des chemins de fer et tramways. En dehors de toutes les grandes entreprises qui utilisent maintenant un matériel si universellement apprécié, nous pouvons citer divers réseaux qui ont été équipés à voie de $0^{m},60$ par les Établissements Decauville : Calvados, Toury-Pithiviers, Rotheneuf, Royan, Congo (160 kilomètres), chemins de fer du Maroc (500 kilomètres de voie, 100 locomotives, 800 wagons et voitures), etc.

Après avoir équipé un grand nombre de réseaux à la voie de $0^{m},60$, les Établissements Decauville se sont fait une véritable spécialité de l'équipement complet des réseaux à voie de 1 mètre. Leur construction, particulièrement soignée, leur a valu de nombreuses et très importantes commandes du ministère des Colonies, de la Société générale des Chemins de fer économiques, de la Compagnie des Chemins de fer départementaux, ainsi que d'un grand nombre de Chemins de fer d'intérêt local. Nous citerons à ce propos les Chemins

de fer de l'Ouest-Algérien, les Chemins de fer algériens de l'État, ceux de la Réunion, de Thiès à Kayes, de Kayes au Niger, de la Côte d'Ivoire, de Tananarive, de Saïgon, de Nouméa, et de nombreux Chemins de fer d'intérêt secondaire et tramways français.

Les Établissements Decauville ont aussi étudié et assuré la fabrication des premières voitures métalliques construites en France. C'est ainsi qu'ils sont devenus les principaux fournisseurs de la Compagnie du Nord-Sud de Paris, à laquelle



Wagon construit pour le Nord-Sud

ils ont déjà livré plus de 180 véhicules. Ils ont eu également d'importantes commandes de la Compagnie du Métropolitain et des grands réseaux. L'exécution de toutes ces voitures a été particulièrement remarquée.

Pendant la guerre, en raison de l'importance prise par le matériel à voie étroite, les Établissements Decauville ont puissamment contribué à l'effort industriel provoqué par les besoins de la défense nationale. Sans compter le matériel de voie innombrable utilisé pour le service des tranchées, pour les chemins de fer stratégiques de campagne, pour l'A. L. G. P., les Établissements Decauville ont encore fabriqué des obus et, en collaboration avec le Creusot et la maison Renault, 750 chars d'assaut, 150 tourelles de 75, 250 tourelles de T. S. F.

Après la guerre, les Établissements Decauville n'ont eu qu'un faible effort à fournir pour réadapter leur fabrication aux besoins de la paix. Ils ont encore étendu la construction du matériel d'entreprise en construisant, soit dans leurs ateliers, soit dans les ateliers de la Société Normand et d'Haille, à laquelle ils sont intéressés, des locotracteurs à essence, des excavateurs, des dragues, et également les premières pelles à vapeur françaises.

En résumé, les Établissements Decauville sont à même actuellement de fournir tout le matériel destiné aux entreprises. Ils peuvent équiper en voies, locomotives, wagons et voitures, tout réseau à voie étroite, métrique ou normale. Ils construisent encore des véhicules métalliques dont l'emploi semble devoir se généraliser sur tous les grands réseaux.

Pour assurer toutes ces fabrications, les Établissements Decauville disposent, outre leur usine de Corbeil, d'une usine qu'ils ont édifiée à Moulins en 1918, au moment où l'on envisageait le repli vers le centre de la France des principales industries de guerre. Ils viennent enfin de construire de nouveaux et vastes ateliers pourvus d'un outillage tout à fait moderne à Marquette-lez-Lille. La situation géographique de cette dernière usine sera particulièrement intéressante, tant pour les approvisionnements de matières premières venant de l'Est que pour les facilités qu'elle offre au commerce d'exportation.

Les Établissements Decauville, constitués en Société anonyme, sont actuellement au capital de 15 000 000 de francs. Son Conseil d'administration est ainsi composé : Président : M. H.-E. Boyer ; administrateur-directeur : M. Ch. Freynet ; administrateurs : MM. Baguenault de Puchesse, Gay, Cahen, Godfernaux, Maréchal, Mercier, H. de Wendel et Witzig.

CONSTRUCTION METALLIQUE

ÉTABLISSEMENTS DAYDÉ

Ateliers de construction de Creil

Créés en 1858 par MM. Le Brun et Levêque, les Ateliers de construction de Creil furent au début spécialisés dans les travaux de mécanique générale (machines à vapeur, machines élévatoires). Les constructions métalliques furent adjointes à ces fabrications en 1877, et les Ateliers de Creil prirent rapidement, sous les raisons sociales « Le Brun », puis « Daydé et Pillé », une grande extension, encore amplifiée depuis 1909, sous la raison sociale « Établissements Daydé », par le développement de leur département de travaux publics.

L'importance et l'originalité des ouvrages qu'ils ont exécutés dans le monde entier, dans toutes les spécialités des travaux publics, de la construction métallique et de la mécanique générale, placent aujourd'hui les Établissements Daydé au premier rang des constructeurs français.

Voici un aperçu succinct des œuvres les plus remarquables accomplies par ces Établissements.

En ce qui concerne les travaux publics, ils ont exécuté l'entreprise générale de nombreux ponts métalliques avec piles en maçonnerie fondées à l'air comprimé à grande profondeur, notamment le pont Doumer sur le fleuve Rouge à Hanoï, de 1 682 mètres, avec 21 piles et culées fondées à l'air comprimé à 36 mètres de profondeur (1902); en Égypte, les deux ponts de Zifteh et du Barrage sur le Nil, ainsi que deux autres ouvrages comportant chacun une passe tournante (1908). Ils édifient en ce moment, à la suite d'un concours international, un grand pont de 440 mètres pour chemin de fer et route, sur la Ménam, à Bangkog (Siam), avec piles fondées à 30 mètres de profondeur.

En travaux maritimes, ils ont construit en 1892, avec un plein succès, sur la côte occidentale d'Afrique, le wharf de Cotonou, alors que, de l'avis de tous les marins qui avaient pratiqué auparavant ces parages, l'œuvre était irréalisable. C'est avec le même succès qu'ils ont construit en 1901, 1911 et 1922 des ouvrages analogues, à Grand-Bassam, sur la Côte d'Ivoire, de nouveau à Cotonou et à Grand-Bassam. C'est dans des conditions également difficiles, du fait notamment de violents courants et jusants, que furent édifiés, en 1896, sur fondations à l'air comprimé, après d'importants dérochements, l'appontement de Pauillac, sur la Gironde, avec sa machinerie comportant dix-huit grues hydrauliques, et aussi en 1898 l'appontement de la Bocca, dans la baie de Panama.

L'entreprise des jetées de La Barre et du port de Rio-Grande-do-Sul (Brésil 1908-1916), que les Établissements Daydé ont exécutée en participation, a comporté deux jetées de 4 kilomètres de longueur chacune, qui ont nécessité la production de 3 400 000 tonnes d'enrochements, 10 000 000 de mètres cubes de dragages et 2 200 mètres de murs de quais. Ils exécutent actuellement, aussi en participation, les deux grands bassins de radoub de Toulon, de 440 mètres, qui seront les plus grands du monde, ainsi que l'entreprise des travaux d'extension du port d'Alger comportant des jetées et murs de quai en blocs artificiels de 450 tonnes.

Citons encore le tunnel sous la Seine aux Invalides, pour deux voies du chemin de fer métropolitain (ligne nº 8 Auteuil-Opéra), foré à l'air comprimé au moyen du bouclier (1910), et le tunnel du Mont-d'Or (ligne Frasne-Vallorbe de la Cie P.-L.-M.), de 6 100 mètres de longueur, à double voie, exécuté par une seule attaque sur 5 100 mètres de longueur (1915).

Parmi les ouvrages métalliques les plus connus, exécutés par les Ateliers de Creil, nous signalerons, en dehors des grands ouvrages rappelés ci-dessus, dont ils ont édifié les fondations et les tabliers métalliques :

Le pont de Cubzac sur la Dordogne, de 663 mètres de longueur, pour les chemins de fer de l'État (1885) ; le pont Mirabeau, sur la Seine, à Paris (1896) ; le pont-canal de Briare sur la Loire, de 600 mètres de longueur (1895), qui reste encore aujourd'hui le plus long pont-canal du monde ; le viaduc à deux étages de Passy, sur la Seine, à Paris,

Pont Doumer sur le fleuve Rouge, a Hanoï

pour le Métropolitain et deux voies charretières (1905) ; le pont en arc de 200 mètres d'ouverture, sur la Vilaine, à La Roche-Bernard (1910) ; les huit travées fixes de 82 mètres de longueur chacune du viaduc de Caronte, à double voie, sur l'étang de Berre, pour le chemin de fer P.-L.-M. (1913).

Ils construisent en ce moment le pont de Pirmil, sur la Loire, à Nantes, de 225 mètres de longueur et 20 de largeur.

En dehors de ces grands ouvrages, les Établissements Daydé ont exécuté certains ouvrages spéciaux, tels que le viaduc hélicoïdal d'accès au pont d'Austerlitz, en deux travées continues de 40 mètres, pour le Métropolitain de Paris, premier pont circulaire qui ait été édifié, ainsi que de nombreux ponts tournants, et les premiers grands ponts basculants construits en France : pont de la Seyne, rade de Toulon (1916), ponts de Cette (1922).

De plus, les Établissements Daydé ont construit en 1898 la grande gare de Bordeaux-Saint-Jean et en 1900 le dôme central et la nef transversale du Grand Palais des Champs-Élysées à Paris. Ils ont également édifié, aux usines à gaz du Landy et de Gennevilliers, de vastes gazomètres dont la contenance, qui atteint 150 000 mètres cubes, dépasse celle de n'importe quel appareil similaire construit en France.

En ce qui concerne la construction mécanique, des engins

de tout genre et de toute puissance : à vapeur, hydrauliques, électriques, ont été exécutés dans les Ateliers de Creil : grues de port pour Calais, Dunkerque, Rouen, Bordeaux, Pauillac, Rio-Grande-do-Sul (1913) et Porto-Alègre (Brésil, 1920) ; grues charbonnières pour les ports de La Rochelle-Pallice (1913) et Nantes-Chantenay (1922) ; ponts roulants de toute puissance jusqu'à 200 tonnes (Fonderie nationale de Ruelle, 1912).

L'exécution des entreprises de travaux publics auxquelles ils ont participé a conduit les Établissements Daydé à construire de grands appareils de levage susceptibles d'un rendement élevé : bâteaux porte-blocs de 200 tonnes, transbordeurs et grues titans électriques pour caisses d'enrochements de 25 tonnes et 35 tonnes (notamment ceux qui ont édifié les digues de la barre de Rio-Grande-do-Sul), pontons-bigues à vapeur de 100 tonnes, etc.

La perfection de ce matériel conduit la marine nationale à demander en 1912 aux Établissements Daydé d'étudier et de construire pour elle un dock de relevage pour sous-marins, d'une puissance effective de 800 tonnes, qui a rendu des services précieux pendant la guerre 1914-1918.

Pour la marine également, les Établissements Daydé viennent de construire une grue roulante électrique d'une puissance de 480 tonnes avec transbordeur à fosse permettant, en outre, de la déplacer en charge perpendiculairement à ses voies de roulement.

C'est la grue roulante la plus puissante réalisée à ce jour.

Le Siège social est à Paris, rue Auber, nº 6 *bis*.

LA SOCIÉTÉ DE LA TOUR EIFFEL

La Société de la Tour Eiffel fut fondée en 1888 dans le but de construire et d'exploiter la célèbre tour dont Gustave Eiffel avait présenté le projet de construction pour l'Exposition de 1889, en en assumant l'entière responsabilité.

La Tour coûta 7 800 000 francs.

Gustave Eiffel (né à Dijon en 1832, décédé en 1923), sorti de l'École centrale des Arts et Manufactures de Paris en 1855, était ingénieur déjà célèbre à cette époque par ses constructions métalliques (projet du palais des machines de l'Exposition de 1867 ; construction de la grande galerie du palais de l'Exposition de 1878, du pont du Garabit sur la Truyère, etc.).

La Tour Eiffel pèse 7 millions de kilogrammes et couvre une surface d'un hectare. Elle repose sur 4 massifs faits en maçonnerie de ciment et en pierre de Château-Landon. Ces massifs s'appuient eux-mêmes sur une couche de béton de deux mètres d'épaisseur. Ils sont intéressés à la stabilité générale par de grands boulons noyés au centre de chacun d'eux.

La Tour suffit elle-même à sa consommation d'eau et d'électricité à l'aide d'une machinerie puissante située dans le palier sud.

Les travaux furent exécutés sous la direction personnelle de Gustave Eiffel, aidé dans sa besogne par MM. Émile Nouguier et Maurice Kœchlin, ingénieurs ; Sauvestre, architecte ; Martin pour les fondations et Compagnon pour le montage.

Le travail préliminaire d'études de dessin a nécessité 5 000 feuilles de dessin d'atelier de 1 mètre de largeur sur $0^m,80$ de hauteur ; 40 dessinateurs pendant deux ans étudièrent les 15 000 pièces diverses composant la Tour, pour lesquelles on employa 2 500 000 rivets. Chaque pièce fut amenée complètement terminée au Champ de Mars des ateliers de Levallois-Perret et montée sur place.

Grâce à l'énergie de son constructeur, la Tour fut édifiée très rapidement. Le 31 mai 1889, Gustave Eiffel put hisser lui-même sur le sommet de la Tour, haut de 300 mètres, le drapeau tricolore.

La Tour eut un succès colossal : en 1889, elle reçut 1 968 287 visiteurs ; le lundi de la Pentecôte de la même année, elle fut visitée par 23 202 personnes, et la recette la plus élevée, celle du 9 septembre 1889, atteignait la somme de 10 756 francs.

Le chiffre total des visiteurs depuis cette époque dépasse 10 millions.

Au point de vue militaire et scientifique, la Tour Eiffel rend les services les plus importants.

Elle possède, depuis le commencement de son existence, une station météorologique remarquable qui a rendu de signalés services à la navigation maritime, d'abord et à l'aviation ensuite.

Pendant la guerre, le général Ferrier fit de la Tour un poste de T. S. F. de tout premier ordre ayant une portée considérable. Ce poste nous permit de capter les radios ennemis et d'établir la liaison indispensable avec nos alliés et nos colonies.

La Tour Eiffel appartient à la Ville de Paris, à laquelle la Société paie une redevance proportionnelle sur les recettes.

La Société, dont le capital est de 5 100 000 francs, a remboursé en 1889 toutes ses actions : il existe 10 200 parts bénéficiaires.

Le Siège social est au Champ de Mars.

Le Conseil d'administration se compose de trois à neuf membres élus pour six ans, propriétaires de vingt actions.

Ce sont actuellement MM. Gabriel Thomas, René Charton, Robert Salles, Édouard Eiffel, Maurice Kœchlin, Jules Ping.

COFFRES-FORTS

MOTHEAU-LAUREAU

Déja, au Moyen Age, les dames et les seigneurs emportaient dans leurs moindres déplacements de petits coffres dans lesquels ils serraient des bijoux ou des objets précieux. Fabriqués par des artisans, la plupart de ces coffres, en ivoire, en cuivre émaillé, en or et en argent ciselé ou repoussé, étaient d'une exécution remarquable, et nos musées et les trésors de nos cathédrales s'enorgueillissent encore d'en posséder quelques-uns. Puis les besoins se modifièrent ; aux petits coffrets succédèrent les coffres-forts ; rudimentaires au début, ils se perfectionnèrent peu à peu. Au début du XIXe siècle, l'organisation des administrations publiques, le développement du commerce et de l'industrie, l'extension de nombreuses banques forcèrent certains maîtres ouvriers d'améliorer la fabrication du coffre-fort et d'en industrialiser les moyens.

La Maison Schmidt, entreprise de serrurerie générale, commença en 1816 à se spécialiser dans la construction du coffre-fort. Quinze ans plus tard, M. Motheau s'associa à M. Schmidt et, par sa grande activité, assura un développement notable à cette nouvelle branche de l'industrie française.

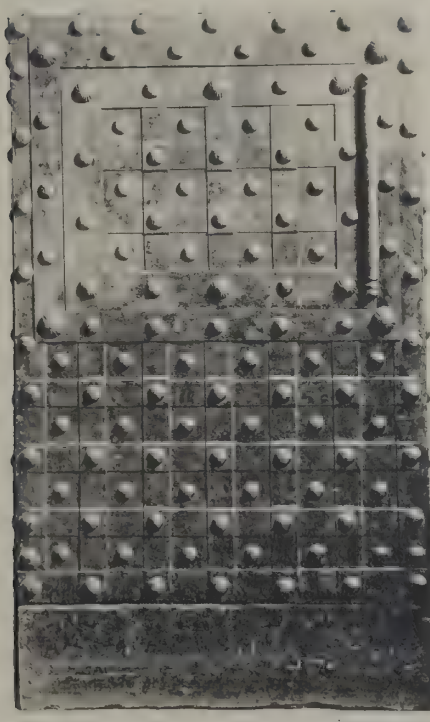
Bientôt M. Motheau fut seul propriétaire de la maison. Il installa une usine avenue Lovendol, à Paris, et ouvrit deux magasins de vente : l'un à Paris, rue Royale, nº 20, l'autre à Lyon. Une grande partie des premières installations des administrations publiques, des banques et des chemins de fer furent l'œuvre de la Maison Motheau.

En 1865, MM. Laureau, neveux de M. Motheau, prirent sa succession. L'un d'eux mourut quelques années plus tard, et M. A. Laureau conserva la maison jusqu'à sa mort, à l'âge de quatre-vingt-cinq ans, en 1920.

La guerre et le grand âge de M. Laureau furent la cause d'un ralentissement dans la progression de cette marque ; les magasins de Paris et de Lyon furent abandonnés. Les administrations publiques et les chemins de fer restèrent à peu près les seuls clients anciens.

Aujourd'hui, la Société anonyme des Anciens Établissements Motheau-Laureau, en donnant à sa marque une vigueur nouvelle par son organisation moderne, réveille la notoriété qu'avaient acquise ses prédécesseurs.

Le Siège social et l'usine de cette Société sont à Paris, 7, rue Alexandre-Cabanel.



COFFRE FABRIQUÉ IL Y A ENVIRON 150 ANS

Photographie Chevojon, communiquée par la Maison Motheau-Laureau

COFFRE - FORT FABRIQUÉ EN 1925

par la Maison Motheau-Laureau : imitation d'un meuble classeur à tiroirs (photo Chevojon)

SOCIÉTÉ FICHET (Bournisien, Beau et Cie)

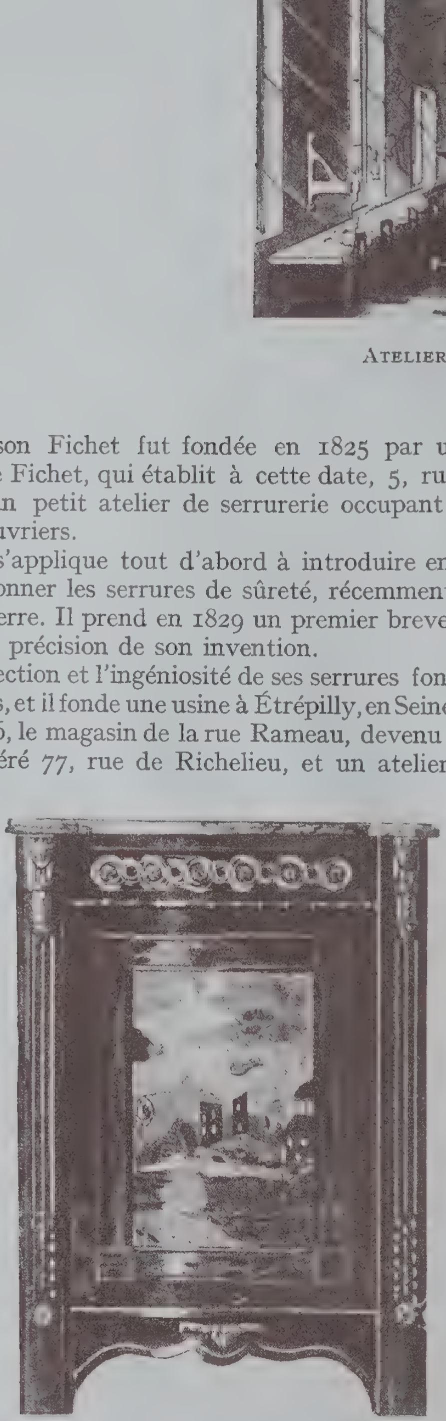
Atelier Fichet en 1825 (15 ouvriers)

La Maison Fichet fut fondée en 1825 par un ouvrier, Alexandre Fichet, qui établit à cette date, 5, rue Rameau, à Paris, un petit atelier de serrurerie occupant une quinzaine d'ouvriers.

Fichet s'applique tout d'abord à introduire en France et à perfectionner les serrures de sûreté, récemment inventées en Angleterre. Il prend en 1829 un premier brevet pour une serrure de précision de son invention.

La perfection et l'ingéniosité de ses serrures font prospérer ses affaires, et il fonde une usine à Étrépilly, en Seine-et-Marne.

En 1836, le magasin de la rue Rameau, devenu insuffisant, est transféré 77, rue de Richelieu, et un atelier est établi dans des locaux dépendant aujourd'hui de la Bibliothèque nationale.



Coffre-fort de style
Copie d'une encoignure Louis XVI du Musée des Arts Décoratifs

En 1840, Fichet invente le coffre-fort en métal à double paroi, entre lesquelles il imagine de tasser une matière réfractaire pour protéger l'intérieur contre l'incendie. Dans les années qui suivent, il ne cesse de perfectionner cette invention en imaginant de constituer les parois par des tôles coudées d'une seule pièce, d'employer des aciers cémentés pour les protéger contre l'effraction et des fers profilés spécialement pour donner toute la cohésion nécessaire à l'encadrement des portes. Cependant, toute son ingéniosité continue à s'appliquer au perfectionnement des serrures. C'est ainsi qu'en 1846 il dépose un brevet pour la première serrure à combinaisons à décompte sans boutons de commande apparents.

Sa notoriété comme serrurier grandissant, la Cour et la ville s'adressent à lui pour la garde des objets de valeur. En 1848, il fonde, 60, rue de Chazelles, une usine qui, dès lors, reste le centre de la maison.

Après la mort de Fichet, en 1865, la maison passe à différents propriétaires, qui continuent ses traditions et ne cessent de perfectionner la serrure et le coffre-fort. La marque Fichet ne tarde pas à être connue dans le monde entier.

En 1885, la maison occupe 300 ouvriers travaillant sur plus de 90 machines-outils absorbant une puissance de 100 chevaux. Son chiffre d'affaire annuel s'élève à 2 millions de francs.

Après 1900, le développement des grands établissements de crédit et la généralisation des installations de compartiments de coffres-forts en location provoquent l'extension de plus en plus considérable de la maison, qui doit augmenter rapidement sa puissance de production. C'est ainsi que furent créées :

En 1902, une usine à Oust-Marest, dans le Vimeu, spécialisée dans la fabrication des serrures ;

En 1904, une usine à Creil, spécialisée dans la construction des coffres-forts ;

En 1912, une nouvelle usine à Levallois-Perret.

A cette époque, le nombre d'ouvriers s'élève à 1 500.

En 1914, la propriétaire, Mme veuve Pinot, cède tous ses droits à une société en commandite au capital de 12 millions, fondée par MM. Bournisien et Beau. Ceux-ci, tout en continuant les traditions de fini et de précision qui ont fait la réputation de la maison, introduisent dans les usines des procédés de fabrication plus modernes et les méthodes de Taylor qui permettent d'augmenter la production dans de grandes proportions.

Pendant la guerre, la fabrication des coffres-forts fut à peu près suspendue et remplacée par celle des obus, des affûts de canons, des tourelles pour mitrailleuses, et plus spécialement des blindages pour tanks, et des affûts, pour lesquels les usines étaient plus spécialement outillées.

Pour répondre aux exigences de la défense nationale, la Société acheta, en 1918, un terrain important à Sens et y fit édifier une nouvelle usine très moderne.

A l'heure actuelle, la Société Fichet est une société en commandite par actions, au capital de 17 000 000 de francs.

Directeurs gérants : MM. Bournisien, Beau, anciens élèves de l'École polytechnique, ingénieurs des Ponts et Chaussées.

Directeur technique : M. Poncet, ancien élève de l'École polytechnique.

Directeur commercial : M. Pajot.

Le Siège social et les bureaux occupent, au 20 de la rue Guyot, à Paris, des locaux attenant à l'usine centrale, spécialisée dans les travaux hors série et la construction des portes-fortes. Trois autres usines : la première à Oust-Marest, en Picardie, spécialisée dans la fabrication des serrures ; une seconde à Creil, pour la construction des coffres-forts pour banques ; une troisième à Sens, pour celle des coffres-forts pour particuliers, assurent la production de série.

Dans ces quatre usines et au Siège social, dont la surface bâtie est de 34 000 mètres carrés et où 3 300 machines absorbent une puissance de 980 chevaux, sont occupés : 9 ingénieurs, 40 dessinateurs, 100 employés et 2 000 chefs d'atelier, contremaîtres et ouvriers.

L'activité de la Société s'étend à tout ce qui a trait à la protection des biens contre le vol, l'incendie et l'inondation : installation complète de caveaux blindés pour les banques, portes-fortes, coffres-forts de toutes dimensions et puissances depuis les boîtes à bijoux jusqu'aux coffres anti-chalumeau de 6 tonnes en passant par les coffres-forts de style qui, quoique tout en acier, peuvent rivaliser avec les meilleures copies des ébénistes, serrures de précision les plus diverses, etc...

La production de 1922 atteignit 6 800 coffres-forts, 69 000 compartiments de location pour banques, 84 000 serrures de précision de toutes dimensions, 4 000 serrures pour la marine, représentant un chiffre d'affaires de 45 millions.

La Société, soucieuse du sort de ses ouvriers, a créé une société de secours mutuels, une société de retraite, une cité ouvrière à Oust-Marest dotée d'une coopérative (restaurant, magasin coopératif) et une cité ouvrière à Sens.

Au point de vue commercial, le contact avec la clientèle est assuré à Paris par un magasin de vente situé au 43 de la rue de Richelieu, en province, par 12 succursales et 54 agences et à l'étranger par 25 représentants.

Depuis la guerre, les difficultés de transport et douanières ont conduit la Société à créer successivement les sociétés filiales suivantes :

En 1918 : Fichet Sociedad anonima espanola, au capital de 700 000 pesetas, porté en 1925 à 1 000 000 de pesetas. Usine à Barcelone ;

1919 : Societa anonima Fichet italiana, au capital de 1 500 000 lire, porté en 1924 à 4 000 000 de lire. Usine à Turin ;

1920 : Société anonyme Fichet suisse, au capital de 50 000 francs suisses. Atelier à Genève ;

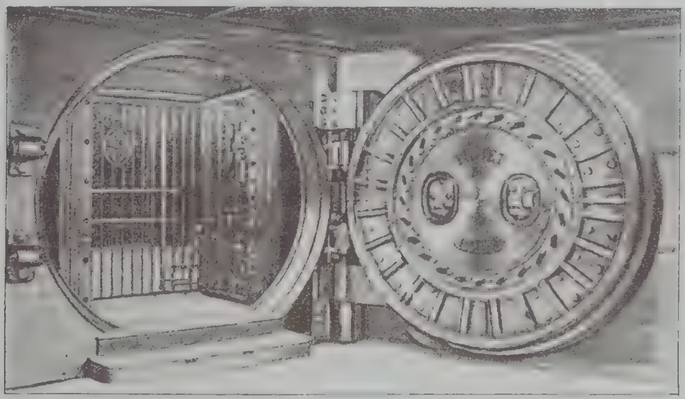
1920 : Societatea anonima Fichet romanasca, au capital de 2 500 000 lei, porté en 1923 à 4 000 000 lei. Usine à Bucarest ;

1922 : Société anonyme Fichet belge, au capital de 200 000 francs belges, porté en 1923 à 600 000 francs belges, puis en 1924 à 1 500 000 francs belges. Usine à Haren-lez-Bruxelles ;

1923 : Companhia brasileira Fichet e Schwartz-Haumont de Sao-Bernardo au capital de 3 000 contos de reis. Usine à Sao-Paulo (Brésil).

Cet effort considérable à l'étranger a conduit la Société Fichet à fonder, en 1924, une société anonyme « Société des Filiales Étrangères Fichet », au capital de 11 500 000 francs, qui assure le contrôle technique, commercial et financier des filiales.

La maison possède, en outre, un atelier de construction à Porto (Portugal) et un autre à Buenos-Ayres (Argentine).



Porte ronde blindée
Commandée par un mécanisme d'horlogerie

COFFRES-FORTS HAFFNER (G. MEYSEMBOURG & C^ie^)

Ce serait une erreur de croire que le coffre-fort est d'invention moderne, puisque dans les fouilles de Pompéi, faites il y a une cinquantaine d'années, on a retrouvé un meuble de ce genre, garni de lames de fer et orné de feuillages et de bas-reliefs. Ce coffre n'avait pas de serrure. Il se fermait à l'aide d'un engin assez simple comparable à nos sarrasines ; mais il semble probable que les lames de fer devaient cacher des chevilles connues du maître seulement.

Durant tout le Moyen Age, le coffre-fort est peu employé. Si quelques-uns de ceux qui datent du XVI^e^ au commencement du XIX^e^ siècle sont de pures merveilles artistiques, en revanche, leur construction laisse encore à désirer, et reste presque sans aucun progrès. Cela peut s'expliquer par l'état plutôt rudimentaire de l'industrie métallurgique à cette époque.

Le coffre-fort moderne fut longtemps constitué par une carcasse extérieure, faite en neuf pièces, et ne pouvait, par conséquent, offrir qu'une sécurité assez faible. Cette fabrication disparaissait complètement vers 1878.

En 1880, le coffre-fort en neuf pièces est remplacé par

celui formé d'une carcasse extérieure faite en cinq pièces (fig. 1), le tout rivé et vissé, ce qui est déjà un incontestable progrès, mais n'offre, en somme, guère plus de sécurité que le précédent.

Durant la période suivante jusqu'à nos jours, le coffre a été l'objet constant de nombreux et nouveaux perfectionnements.

Pierre Haffner

Parmi les nouveaux types créés par la Maison Haffner, il y a lieu de mentionner le *coffre-fort coudé aux douze angles*, dit *embouti* (fig. 2), fabriqué à l'aide de puissantes presses hydrauliques, de 500 à 800 000 kilos de pression, construction qui offre à l'attaque la plus forte résistance, le coffre-fort blindé à deux et trois enveloppes, le coffre-fort étanche contre l'eau, le coffre-fort antichalumeau, etc. Tant sous le rapport de la construction du coffre que de l'emploi de matières premières, tôles, acier et garnitures isolantes et protectrices et du système des fermetures au moyen de serrures de sûreté, de contrôle, de combinaisons et de serrures-chronomètres, le coffre-fort a bénéficié de toutes les inventions et nouvelles créations. Il est ainsi devenu un objet présentant aux instruments de destruction modernes la plus grande invulnérabilité réalisable.

L'activité de la maison s'est portée également, et dans une vaste mesure, sur les *installations des caveaux de banques*. Dans cette branche spéciale et difficile, elle a créé des types puissants de portes-fortes et de trappes antichalumeau (fig. 3).

Des coffres-forts spéciaux ont été construits pour la location ainsi que les plus nouveaux types de *blocs à compartiments* (fig. 4) avec leur serrurerie de précision, les coffres-forts pour la *conservation des titres* et tous les accessoires, tels que tables-coupons, escabeaux et autre matériel pour l'ameublement des caveaux.

Enfin, dans le domaine des caisses d'épargne, la Maison Haffner est venue avec un article tout nouveau et éminemment pratique : le *coffre pour comptes-courants mobiles*, les *armoires en fer avec fermeture par rideaux ondulés* (fig. 5), et, *last not least*, le *coffret d'épargne* (fig. 6) tire-lire, qui dans l'épargne nationale rend de si précieux services.

Le coffret d'épargne comme le *coffret pour bijoux* (fig. 7) sont de fabrication emboutie, pour laquelle la maison a inventé le procédé d'usinage et a fabriqué les presses et l'énorme outillage.

La fabrication comprenait en outre tous les produits de la serrurerie de précision et de sûreté s'adaptant au coffre-fort meuble aussi bien que celle du coffre à bijoux. Parmi les productions des serrures les plus typiques, citons la serrure de sûreté à quatre gorges, celle à pompe dite Brahma et enfin la *serrure Haffner*, à clef ronde, inventée et brevetée en avril 1850, par Pierre Haffner lui-même.

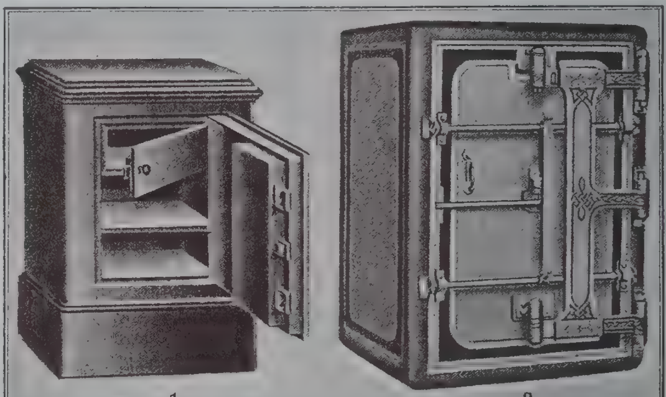
Dans les derniers temps, un nouvel article est venu se joindre aux autres, la *presse à copier* (fig. 8), tout en acier forgé, fabriqué en quatre modèles.

Enfin, pour se rendre indépendant de tout fournisseur, une division de gravure chimique a été créée dans laquelle la maison fabrique ses propres plaques de réclame et fournit une nombreuse clientèle en plaques pour cycles, moteurs, machines et appareils de toutes sortes.

Voilà ce que fait la Maison G. Meysembourg et Cie, fondée en 1846, par P. Haffner, serrurier-mécanicien à Paris, qui a eu l'idée de se spécialiser dans la fabrication des coffres-forts. Ses premiers ateliers furent installés 7 et 9, rue de Monthyon.

En mars 1852, la fabrique fut transférée rue Richer, actuellement rue Buffaut, et le magasin de vente, qu'il faut séparer de l'usine, est installé passage Jouffroy.

L'année suivante, en 1853, Pierre Haffner fondait l'usine



1 2

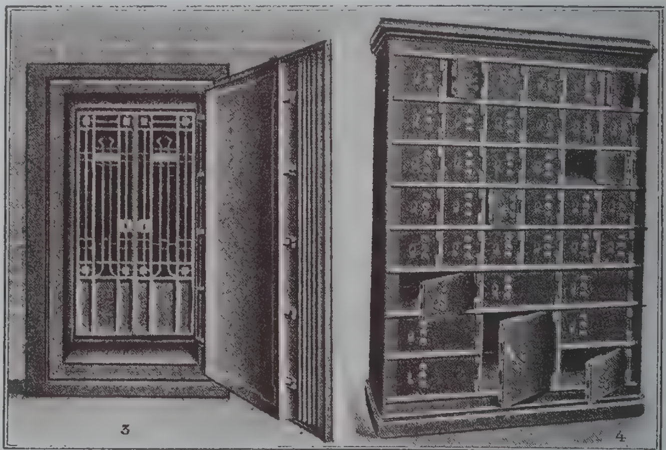
de Sarreguemines et dotait ainsi son pays d'une industrie nouvelle et considérable. Les affaires ne cessaient de se développer, à telle enseigne qu'en 1865 il a fallu dédoubler la maison et créer un atelier de serrurerie à Bliesbrucken, près de Sarreguemines, et celui-ci devenant très tôt insuffisant, Pierre Haffner en installait un autre en 1866 à Hambach.

Un troisième atelier fut également créé à Hanviller ; il était plus spécialement affecté au travail du finissage pour les pièces destinées à l'exportation en pays allemand. Ces trois ateliers ont été fermés après 1870, tout devant être désormais centralisé à Sarreguemines.

Nous voyons se développer les progrès de ces établissements qui, en 1852, faisaient travailler 50 ouvriers ; ils en occupaient déjà 250 vers 1870 et, à cette époque, le chiffre d'affaires annuel était de 600 000 francs. Le nombre des ouvriers et employés dépasse actuellement 450 pour le chiffre d'affaires qui atteint 5 000 000 de francs, ceci sans tenir compte de la production des deux maisons créées en 1910 à Buenos-Ayres et à Montevideo, qui obtiennent aussi les résultats les plus satisfaisants.

La visite des ateliers donne une impression de puissance et d'organisation du travail.

Soucieux de procurer le bien-être aux ouvriers qui partageaient son labeur, Pierre Haffner fondait pour eux, en 1855,



3 4

une société de secours mutuels qui est devenue rapidement et est restée très florissante.

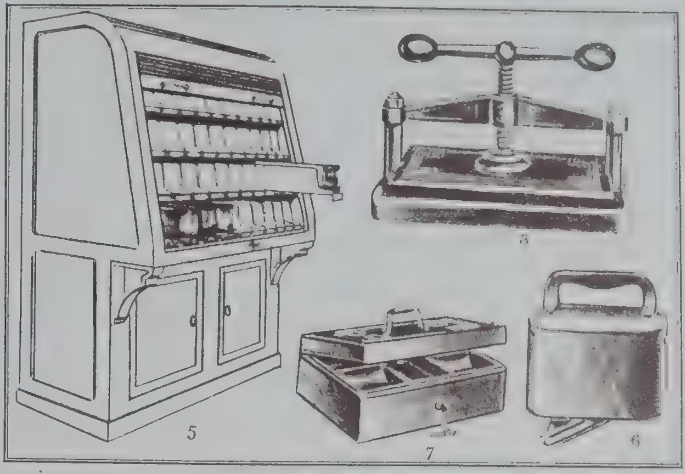
En cette époque où il est si particulièrement intéressant de suivre l'effort de l'enseignement professionnel, il est une autre œuvre d'une très haute portée sociale dont il y a lieu

de faire mention ici, c'est l'*école des apprentis* de la Maison G. Meysembourg et Cie.

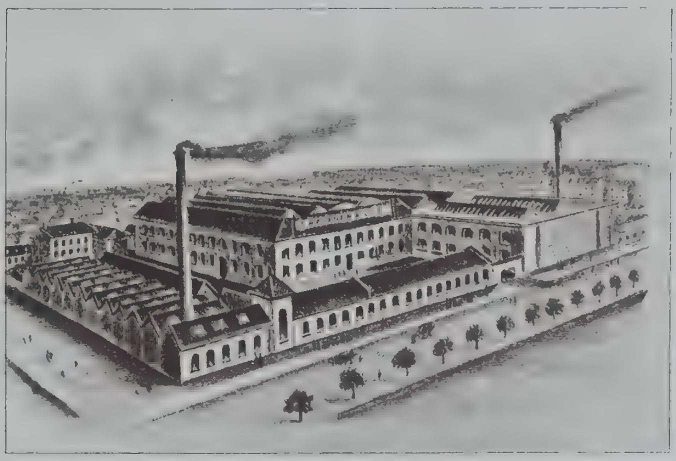
Cette école prend des enfants à partir du moment où ils ont achevé leurs études primaires. Les apprentis sont en permanence au nombre de 180. L'apprentissage dure obligatoirement trois ans; le travail est payé aux pièces, et les jeunes gens arrivent à gagner en moyenne 3 francs par journée de huit heures pendant la première année ; 6 francs par journée de huit heures pendant la deuxième année et 10 francs par journée de huit heures pendant la troisième année.

La Société a toujours fonctionné sous le régime de la commandite simple. Elle a été successivement connue sous le nom de son fondateur, P. Haffner, puis à la suite de l'apport de nouveaux commanditaires, elle devint P. Haffner et Cie, et enfin, actuellement, la raison sociale est G. Haffner et Cie. Le fondateur de cette importante maison est mort en 1880. Son fils, Octave Haffner, alors âgé de vingt-deux ans, lui succède à la tête de l'affaire, dont il se retire en 1911.

A cette époque, M. Guillaume Meysembourg, qui dirigeait déjà la firme depuis 1900, à côté de M. Octave Haffner, en assume seul le commandement unique en qualité d'associé gérant, poste qu'il occupe actuellement. Il y donne constamment des preuves de sa haute compétence et l'exemple d'une



activité et d'un labeur inlassables, qui permettent à l'affaire de surmonter à son honneur les difficultés nées de la guerre et dont la métallurgie en France a particulièrement souffert.



Vue de l'usine de Sarreguemines

ARMURERIE

FAURÉ-LE PAGE

JEAN LE PAGE (1746-1834)

Si les grands établissements industriels, par leurs efforts continus, développent, dans la mesure du possible, la production française et jouent par conséquent un rôle prépondérant dans l'histoire du commerce et de l'industrie de la nation, il est d'autres maisons qui, tout en étant moins considérables, occupent une place d'honneur sur le marché français. Le capital engagé dans ces entreprises, leur structure financière et l'extension de leurs affaires n'ont qu'une importance relative. Leur but essentiel consiste à obtenir, par la perfection de leurs produits, une réputation qui fait valoir le bon goût français à l'étranger et qui favorise notre expansion commerciale.

Ces maisons se recrutent principalement parmi celles qui s'occupent du commerce de luxe. Comme exemple entre tous, on peut citer la maison Fauré-Le Page, qui est la plus ancienne des fabriques d'armes de luxe existant actuellement. Elle fut créée en 1716 par M. Pigny, établi rue Baillif. En 1723, Pierre Le Page vint à Paris pour apprendre le métier d'arquebusier ; il obtint ses lettres de maîtrise le 7 janvier 1743 et acheta à cette époque le fonds de M. Pigny. Grâce à son talent, il devint fournisseur du maréchal de Saxe et fut aussi l'arquebusier de la maison d'Orléans. En 1759, Pierre Le Page transporta son établissement rue de Richelieu. En avril 1779, il le céda à son neveu Jean Le Page,

qui était entré en apprentissage chez son oncle en 1764. Jean Le Page fut arquebusier de Louis XVI, du Duc d'Orléans, du Premier Consul, de l'empereur Napoléon et de Louis XVIII. Les armes sorties de cette maison à cette époque, dont plusieurs données par l'Empereur comme armes d'honneur aux généraux et aux souverains étrangers, ont aujourd'hui une très grande valeur.

Henri Le Page, fils de Jean, succéda à son père en 1822 et fut arquebusier de Louis XVIII, de Charles X, des princes d'Orléans et de Louis-Philippe. Il fait faire aux armes par ses inventions de très grands progrès, ainsi qu'en témoignent les brevets qui ont été pris.

Henri Le Page céda son fonds en 1842 à Le Page-Moutier, qui continua à fournir le roi Louis-Philippe et tous les princes d'Orléans.

En 1865, Fauré-Le Page, petit-fils de Jean Le Page, s'associa avec son beau-frère Le Page-Moutier et devint seul propriétaire de la maison en 1868. Il continua à fournir tous les princes d'Orléans et fut fournisseur breveté de la Cour de Russie, de S. M. le shah de Perse, et eut à fournir des armes au roi de Portugal, au roi Ménélik et aux divers ministères français pour des cadeaux officiels et à de nombreux explorateurs.

Après avoir été tenue par M. Dumond de 1914 à 1924, la Maison Fauré-Le Page s'est constituée en société anonyme.

Dans toutes les expositions, la maison a obtenu les premières récompenses. A l'occasion de celles de 1878 (Paris)

M. H. Fauré-Le Page

et 1893 (Chicago), le propriétaire fut nommé successivement Chevalier et Officier de la Légion d'Honneur.

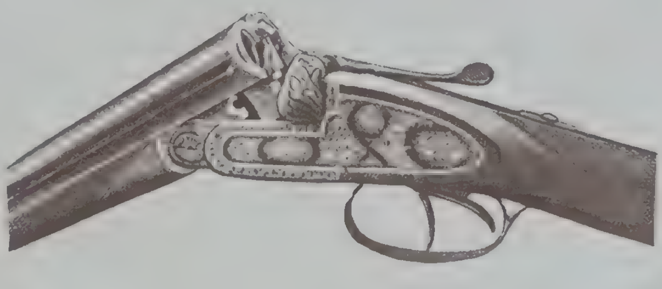
PIOT-LEPAGE & C^IE^

Même pour les profanes en matière de chasse ou d'armurerie, le nom de cette ancienne maison est suffisamment évocateur des progrès réalisés dans cette industrie pendant tout le siècle dernier pour que nous nous dispensions de faire son éloge.

C'est en 1821 que les frères Lepage ouvrirent à Liége leur magasin, où ils vendaient le fusil qu'ils venaient de créer. Modestes ouvriers, ils ne se doutaient pas que leur invention aurait un jour une renommée universelle. Ils avaient à l'origine une clientèle exclusivement locale. La renommée de leur « système » s'accrut très rapidement, et, en 1858, ils quittèrent leur patrie pour s'établir à Paris, la capitale du commerce. Établis boulevard Beaumarchais, nº 95, ils surent donner à leur entreprise une extension considérable. En 1867, à la mort de son frère, M. Alphonse Lepage s'associa à M. Frédéric Chauvot. En 1909, le gendre de M. A. Lepage, M. Piot-Lepage, prit la suite des affaires et fonda une société sous la dénomination de « Piot-Lepage », ayant son siège social 12, rue Martel.

La guerre surprend l'entreprise en pleine prospérité. Malgré les difficultés nombreuses, elle arriva à maintenir sa production grâce à l'énergie de M. Piot-Lepage. A la fin des hostilités, son grand âge le força à se retirer des affaires. M. Castanet le remplaça de 1918 à 1920.

Actuellement, la Société des Établissements Piot-Lepage et Cie est gérée par un administrateur. Il avait à assumer



la lourde tâche de maintenir une réputation indiscutée. Technicien habile et commerçant averti, il donna à l'entreprise une impulsion nouvelle, qui fit monter la production annuelle de 2 000 à 2 500 fusils, nombre qui n'avait jamais été atteint.

ÉTABLISSEMENTS GUINARD & Cie

En 1878, M. A. Guinard, armurier, fonda cette maison, devenue une des premières parmi ses similaires en France.

M. A. Guinard installa son magasin au no 8 de l'avenue de l'Opéra, dans la portion inaugurée par M. le maréchal de Mac-Mahon, en 1878. Jusqu'en 1912, il resta à cette adresse et, après avoir fait des agrandissements, il transporta son magasin au no 14, où il se trouve actuellement. C'est ainsi que la Maison Guinard se trouve la doyenne, la plus ancienne dans la partie de l'avenue de l'Opéra, allant de la rue Molière à l'Académie nationale de musique.

En 1879-1880, époque de l'invention des poudres sans fumée, la maison Guinard fut une des premières à les introduire dans le commerce français, de même que les nouveaux fusils sans chiens extérieurs dits « Hammerless ». Peu après, ce sont les perfectionnements de l'éjection automatique des cartouches par les fusils Hammerless à éjecteur appelé « le fusil de l'avenir » et qui est devenu l'arme à la mode.

Dès 1881 et depuis, elle publia une série d'ouvrages très remarqués sur les armes de chasse moderne, ainsi que des manuels de propagande traitant les questions de l'armurerie nouvelle. Les vieux chasseurs de cette époque récente s'en souviennent. Sous l'influence de ces progrès, ils abandonnent les fusils à broche et à feu central.

C'est l'histoire de l'arquebuserie moderne qu'on trouve dans ces albums, qui relatent les discussions si passionnantes entre les scientifiques et les chasseurs, les commentaires des expériences si intéressantes que le « Chokebore » et sa valeur comparative au tir et en chasse, comme aussi sur le rôle important des verrous multiples, des munitions en général pour l'usage des poudres sans fumée, depuis les douilles renforcées, les amorces nouvelles, les rôles des bourres, le plomb durci, puis les canons en acier, la mise en joue, la vision binoculaire, etc., etc.

C'était l'époque du progrès dans l'armurerie de chasse, qui, suivi attentivement à chaque saison, s'améliorait par des nouveautés, devançant souvent les progrès de l'armurerie militaire.

C'est ainsi que, de 1886 à 1910, la maison Guinard, constamment à la hauteur des progrès, présenta au public français les fusils de chasse à répétition; plus tard, le fusil de chasse automatique, les carabines à grande puissance pour les chasses dangereuses aux colonies, soit comme haute vitesse et choc énorme par les projectiles déformants, et aussi les pistolets automatiques, etc., etc.

Signalons, pour l'histoire, que le premier fusil de chasse automatique est d'invention française, comme tant d'autres inventions géniales. Nous étonnerions le lecteur en publiant un cliché de ce fusil automatique historique tel qu'il exixte dans la collection d'armes curieuses de la maison Guinard. Ce fusil a été copié après être tombé dans le domaine public, dont le principe a été appliqué à la guerre mondiale de 1914-1918 et a fait tant de victimes sous le nom d'une mitrailleuse bien connue. Le succès n'est pas toujours à l'initiateur, au premier inventeur.

Georges Guinard

Les événements de guerre vinrent confirmer complètement toutes les théories préconisées pour les armes de chasse, et dont les applications à l'art militaire ont consacré le principe de la réduction des mouvements pour le tir, le chargement, et dont l'automaticité est le but final.

La maison Guinard a fourni les équipements aux petites et grandes missions et explorations, notamment en Afrique, en Amérique. Parmi elles, se trouvent Versepuy, Chaffanjon, Hottot, Bonnel de Mézières, Chefneux, Bonvalot, Prince Henri d'Orléans, de Behagle, Fourreau-Lamy, etc., etc.

Les Établissements Guinard sont les seuls agents en France des principaux fabricants anglais, tels Purdey et Sons, Holland et Holland ; Lang et Son, Greener.

La maison est dirigée par M. Georges Guinard, qui continue le succès ininterrompu pendant quarante-six ans et dont la compétence est si appréciée de la nombreuse clientèle française et étrangère.

La collection d'armes de guerre qu'elle possède est la plus intéressante par les pièces rares qu'elle renferme. Elle est visible trois jours par semaine.

CONSTRUCTION DE MATERIEL DIVERS

ÉTABLISSEMENTS VEUVE BUSSER-CASTILHAC

La Maison Busser-Castilhac, qui fabrique des dents en bois pour engrenages, a été fondée en 1866 par M. Castilhac, père de Mme Busser, qui fut un membre actif du Syndicat des mécaniciens, chaudronniers et fondeurs de France. Il eut pour successeur en 1888 M. Busser, son gendre, qui en 1903 transféra les ateliers de Paris, où ils avaient été établis jusqu'alors, à Pantin, 14, rue Delizy, où ils se trouvent encore. Il mourut en 1915. C'est alors que Mme Busser, qui avait été la collaboratrice de son père et de son mari, prit elle-même la direction de l'entreprise.

La fabrication des dents en bois présente une certaine importance, mais elle est difficile. Elle requiert une matière homogène, résistante et parfaitement sèche. Le cormier convient le mieux, mais il est rare. On emploie aussi le chêne vert et le charme. Parfois le séchage demande jusqu'à neuf années. La taille doit être très précise, le moindre défaut de ce côté entraîne un notable accroissement de frottements et, par conséquent, une perte sensible de puissance et une accélération de l'usure. Or, le profil optimum des dents est une épicycloïde ou une hypocycloïde, et les cycloïdes sont malaisés à tracer. Dans la pratique, les charrons ou les charpentiers de village, fournisseurs ordinaires des meuniers d'alentour, se contentent de tracer des circonférences, mais ce n'est pas là un travail industriel susceptible d'être employé à la construction ou l'entretien d'une machinerie un peu précise et soignée. Il faut donc savoir beaucoup de gré à des industriels qui, comme Mme Busser-Castilhac, fabriquent et livrent des produits de choix.

Les ateliers de Pantin, équipés d'un outillage tout à fait moderne, manié par un personnel de choix que dirige avec beaucoup de compétence le propre fils de Mme Busser-Castilhac, M. René Busser-Castilhac, fournissent les grandes administrations, les compagnies de chemins de fer, les entreprises de distribution d'eau, les moulins, les filatures, les sucreries, les chocolateries, et bien d'autres entreprises industrielles qui emploient les mécanismes spéciaux auxquels il a été fait allusion plus haut.

En 1923 notamment, ils ont été chargés de remplacer les dents des engrenages du funiculaire de Belleville, entreprise des plus risquées en raison de la rapidité avec laquelle elle devait nécessairement être effectuée ; l'arrêt complet du funiculaire qu'exigeait cette opération n'ayant lieu qu'une fois l'an, le 14 juillet, à partir de 14 heures, et le trafic devant absolument reprendre le lendemain matin à 6 heures.

M. Castilhac avait adjoint la fabrication des dents d'engrenages à son atelier de modelage mécanique. Il a collaboré à de nombreuses inventions dans notre siècle (premiers essais du téléphone avec Clément Ader, essais en réduction du montage de la Tour Eiffel, de nombreux travaux pour la plate-forme mobile de l'exposition, l'aéronautique et l'automobile).

Les Établissements Veuve Busser-Castilhac se sont spécialisés en outre dans tous les travaux de fabrication du bois pour les usines (savonnerie, filature, produits chimiques) et, en général, dans toutes les industries où le travail du bois est nécessaire.

E. CHABOCHE ET Cie

Ingénieurs-Constructeurs

Une des créations les plus originales et les plus intéressantes qui ait été faite par l'industrie française à la fin du siècle dernier est l'appareil de chauffage bien connu sous le nom de *la Salamandre*.

Cet appareil, inventé par l'ingénieur Chaboche en 1883, se différenciait de tout ce qui avait été fabriqué jusqu'à cette date, autant par sa forme que par son principe.

Conçu pour être placé devant les cheminées d'appartement, il était constitué essentiellement par deux pièces principales : une façade et un derrière en fonte fixés l'une à l'autre par des vis, un joint de mastic empêchant toute fuite de gaz. La forme plate qui en résultait lui donnait une apparence toute différente des poêles ronds ou rectangulaires, si disgracieux, les seuls qui fussent connus jusqu'alors. En outre, cet appareil, dessiné par un artiste de haute valeur, Joseph Chéret, et finement ciselé, était remarquablement décoratif, d'autant plus que le moulage de la fonte avait fait l'objet des plus grands soins.

Par ailleurs, le principe de *la Salamandre* était entièrement nouveau : grâce à une double enveloppe en fonte composée de deux pièces appelées carneaux, la circulation des gaz pouvait se faire tout autour de l'appareil, de l'avant à l'arrière, et les gaz abandonnaient ainsi une grande partie de leurs calories, avant de s'échapper dans la cheminée. De plus, l'appareil contenait une réserve importante de charbon permettant de n'effectuer les recharges que toutes les vingt-quatre heures avec de l'anthracite, cette réserve étant placée en dehors de la zone de combustion, de façon à empêcher toute production d'oxyde de carbone.

Le constructeur prévoyait même une entrée d'air additionnelle sur le devant des grilles pour le cas où l'appareil étant en marche vive et par suite la zone de combustion

s'étant agrandie, une petite quantité d'oxyde de carbone se serait produite. Cet oxyde de carbone venait alors brûler à l'avant du foyer, comme en témoignent les jolies flammèches bleues qu'on aperçoit parfois derrière les micas.

L'excellence de ce principe de combustion était d'ailleurs reconnue par l'Académie de médecine, qui consacrait ainsi la valeur hygiénique de l'invention.

Autre nouveauté : la visibilité du feu. Grâce à une grande porte en fonte, percée d'ouvertures garnies de micas, on avait le plaisir de voir le feu, ce qu'aucun poêle n'avait réalisé jusqu'alors. Cet emploi du mica était tellement nouveau que l'inventeur avait eu d'abord l'idée d'appeler son appareil la cheminée *Mica* ; il y renonçait bientôt pour choisir le nom si caractéristique de *la Salamandre* en même temps qu'il faisait ciseler sur ses modèles la reproduction de l'animal légendaire : la salamandre lançant des flammes.

Cette marque de fabrique est devenue si célèbre depuis

que bien des gens se sont imaginé qu'il s'agissait d'un nom commun, désignant l'ensemble des cheminées à feu continu, et cette croyance était soutenue d'ailleurs par des commerçants peu scrupuleux.

La vogue de *la Salamandre* fut considérable. Désignée par son constructeur comme étant une « cheminée roulante à feu visible et continu », elle fit vite son tour de France et même son tour du monde. Et bien des voyageurs seraient étonnés de retrouver dans la maison chinoise, par exemple, le même modèle de *Salamandre* qui les chauffait si bien à Paris.

Deux originalités de cette industrie très spéciale sont : 1° l'application de l'art du meuble à l'industrie du chauffage. Cette application a continué à être développée avec le temps : en effet, M. E. Chaboche, après avoir lancé deux premiers modèles, l'un en forme d'éventail, l'autre de forme rectangulaire, créait, en collaboration avec des artistes de talent, d'autres modèles de style Louis XV, Louis XVI, moderne, anglais, etc., mettant en pratique cette heureuse formule : « un modèle pour chaque style », qui est une des caractéristiques de la production de cette maison.

Des motifs décoratifs du plus joli effet : appliques en cuivre nickelé, entourages de faïences polychromes, ainsi que la création d'émaux majoliques de couleurs variées, a permis de réaliser un choix extraordinaire d'appareils, tout en conservant deux principes très importants : interchangeabilité des pièces, fabrication en grande série.

La dernière nouveauté de cette maison : *la Salamandre* à bois, a provoqué un vif mouvement de curiosité par l'originalité de sa conception et est appelée au plus grand succès. Cet appareil, construit sur les mêmes données que les précédents, a été créé spécialement pour brûler des bûches de 28 à 33 centimètres de longueur, tout en réalisant un chauffage continu et en ne nécessitant que deux ou trois chargements par vingt-quatre heures.

Nous avons voulu insister un peu sur cette industrie essentiellement française parce qu'elle est à la fois un exemple typique d'application de l'art à l'industrie et de mise en pratique de principes scientifiques très sûrs, au point que chaque *Salamandre* peut être considérée comme un véritable appareil de laboratoire.

Mais ce qui caractérise en même temps cette industrie, par un contraste des plus frappants, c'est qu'elle est un des rares exemples existant en France depuis de longues années de deux principes soi-disant nouveaux, importés par les Américains en France :

1° Pour bien fabriquer tout en abaissant le prix de revient, ne faire dans une même usine qu'une seule fabrication ;

2° Faire passer l'objet à fabriquer entre les mains d'équipes successives, chaque équipe ayant toujours le même travail à effectuer, de façon à réaliser la division du travail la plus absolue.

Les usines de MM. E. Chaboche et Cie sont situées à Paris et à Clichy avec deux fonderies dans les Ardennes : elles occupent en moyenne 500 employés et ouvriers.

Environ 550 000 appareils sont déjà sortis de ces usines, dont une bonne partie pour l'exportation, spécialement dans les pays suivants : Angleterre (la maison possède un magasin de vente et un atelier de réparations à Londres), en Belgique, Hollande, Luxembourg, Suisse, Autriche, Italie, Turquie, Pays Balkaniques, Pologne, etc., en Algérie, Tunisie, Maroc, en Chine, Indochine, Japon, aux États-Unis, au Canada, au Brésil, Uruguay, Paraguay, République Argentine, Chili, etc.

Comme on le voit, *la Salamandre* est connue à peu près dans le monde entier en même temps qu'elle continue à jouir de la plus grande faveur en France, parmi les ménages les plus simples comme chez les plus riches : elle est achetée aujourd'hui par les petits bourgeois, les employés et même les ouvriers, et on l'appelle le « chauffage central du pauvre », mais elle trouve aussi sa place dans les maisons les plus luxueuses, grâce à son cachet artistique qui en fait un véritable meuble, et quand il y a le chauffage central à l'eau chaude ou à vapeur, elle lui vient en aide, car il est souvent insuffisant et parfois arrêté soit au début et à la fin de chaque hiver, soit par suite d'accidents.

M. B.

VEUVE FOUILLOUD ET TH. BOT

M. J. Fouilloud, fondateur de l'établissement, est l'inventeur de tous les modèles de lampes et appareils à souder et à braser portant la marque F.-J. Les origines de l'entreprise remontent à 1886, époque où les premiers appareils à souder à essence furent lancés sur le marché.

L'idée de M. Fouilloud était de construire des appareils à souder fonctionnant dans tous les sens et destinés à remplacer les anciens appareils à alcool, qui ne fonctionnaient que dans la position horizontale. Comme presque toutes les entreprises qui débutent, les Établissements Fouilloud commencèrent leur activité avec des moyens modestes et un personnel restreint. Les nouveaux appareils étaient fort peu connus du public, et la clientèle ne comprenait que quelques plombiers du marché. Mais l'excellence des appareils, leur commodité et leur supériorité incontestables sur les anciens modèles les firent vite apprécier par les milieux intéressés. Bientôt ils

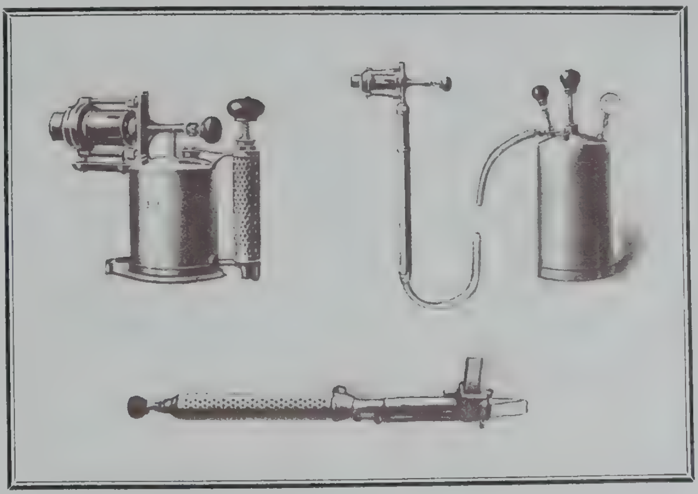
furent adoptés par de nombreuses corporations, et la production commença à augmenter sensiblement.

En 1893, M. Fouilloud inventa et fit breveter une lampe et un fer à souder et des appareils à braser, et dix ans après, en 1903, il créa la lampe « Vesta », dernier perfectionnement des appareils à souder et à braser. Cette lampe, qui se débouche par l'aiguille placée au centre du robinet, eut un succès considérable, de même que le fer universel créé à la même époque. Ce fer, pouvant être placé dans plusieurs positions, suivant le travail à exécuter, et même servir de lampe à souder, constitue un perfectionnement très apprécié de tous les ferblantiers, couvreurs, plombiers, etc... Dès lors la prospérité de la maison était assurée.

Depuis la création des établissements, sept cent mille appareils ont été construits. Pendant la guerre, ils ne fournirent que les services de la défense nationale : artillerie, génie, aviation, télégraphie, services automobiles, arsenaux, poudreries, intendance, pharmacie, marine, etc... Actuellement leur clientèle comprend : les services publics, les chemins de fer, les métros, tramways, service des eaux, gaz, électricité, les grandes administrations, mines, constructions métallurgiques et mécaniques, automobiles, tous les marchands d'outillage pour mécaniciens, ferblantiers, plombiers, etc., de fournitures industrielles, d'appareils et fournitures pour la charcuterie, la peinture, etc., et une foule d'autres corporations qu'il serait trop long d'énumérer. Les établissements exportent beaucoup dans les colonies et à l'étranger.

L'outillage des usines n'a cessé d'être perfectionné au fur et à mesure du développement de l'entreprise. Le nombre du personnel est en augmentation constante suivant les besoins des demandes.

Depuis 1920, M. Th. Bot est propriétaire des Établisse-



ments ; il dirige lui-même et la fabrication et la partie commerciale de sa maison, qui jouit aujourd'hui d'une réputation universelle et dont les mérites avaient été récompensés par des distinctions honorifiques obtenues à toutes les expositions tant françaises qu'internationales.

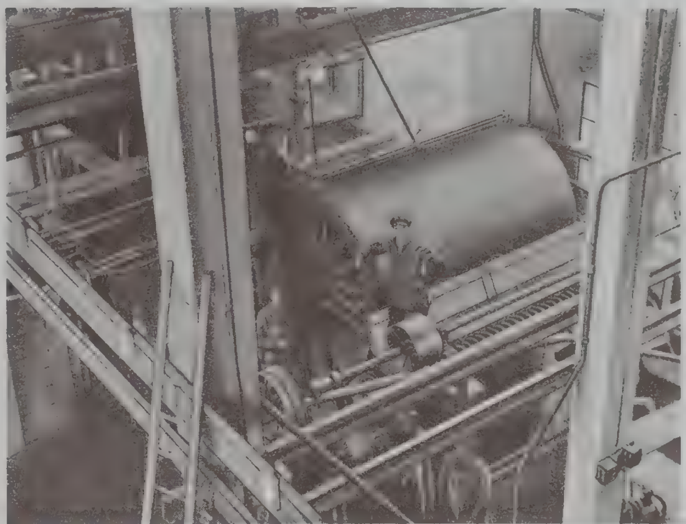
FILTRES PHILIPPE

A son origine, qui remonte à une quarantaine d'années, cette maison s'était spécialisée dans la construction des filtres pour sucreries et raffineries.

Le fondateur, l'ingénieur A. Philippe, avait imaginé un type de filtre mécanique qui, dès son apparition, fut adopté par la presque totalité des sucreries de France. C'est dire que la maison eut, dès ses origines, la perspective du développement qui s'est réalisé depuis. Pour ce genre de filtre, l'industrie sucrière française était tributaire des constructeurs allemands et autrichiens, et, dès qu'il eut fait ses preuves, le Filtre Philippe fut jugé si nettement supérieur qu'il supplanta les appareils étrangers et que le même filtre reste encore aujourd'hui le filtre mécanique que l'on adopte avec une préférence marquée dans toutes les usines nouvelles ou dans celles qui augmentent leur production en France et à l'étranger.

Les sucreries détruites pendant la guerre de 1914-1918 et qui ont pu être reconstituées ont toutes installé le filtre Philippe, qui est devenu pour ainsi dire un organe classique dans l'industrie sucrière.

Depuis 1908, M. Heibig est propriétaire de la maison. Il s'est attaché aux problèmes de la Filtration industrielle en développant considérablement le champ d'action primitif des prédécesseurs. Là encore la maison a tenu à faire œuvre française en établissant tous les types de filtres que l'industrie du pays avait l'habitude de demander à l'Allemagne, et, à l'heure actuelle, il y a peu de fabriques de produits chimiques, d'huileries, etc., qui n'utilisent les filtres-presses Philippe avec toutes les variantes qu'exige la technique de ces industries. Enfin la très importante question de la filtration continue par le vide a été longuement étudiée par la maison des Filtres Philippe, et M. Heibig a construit un type

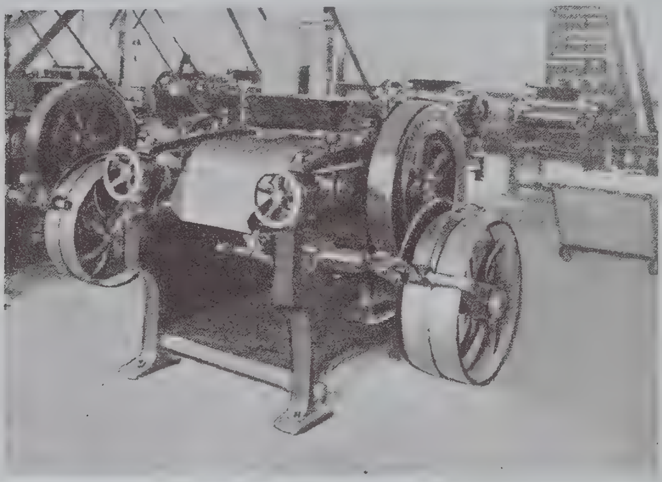


de filtre rotatif continu qui a tout de suite été apprécié au point de vue de sa conception et de sa construction.

La maison a fait en 1924 un chiffre d'affaires trente fois supérieur au chiffre de 1908.

LE CLÉZIO, ERHARD ET Cie

L'histoire de cette maison est un exemple de collaboration précieuse et des résultats pratiques que peut faire naître



Atelier des encres fines (Société du Néochrome)

dans le domaine de la vie courante le contact fortuit de deux hommes dans des circonstances périlleuses.

M. Erhard et M. Le Clézio, tous deux ingénieurs des Arts

Atelier des encres fines (Société du Néochrome)

et Manufactures, tous deux officiers d'artillerie, se rencontrèrent pendant la guerre aux armées. Les dangers courus en commun leur permirent vite de s'apprécier et les lièrent d'une amitié qui devait se continuer après l'armistice par une association fructueuse.

M. Le Clézio, dont les débuts dans les affaires sont marqués par plusieurs stages dans d'importantes maisons industrielles, était à ce moment seul propriétaire d'une entreprise de constructions de matériel et d'installation pour féculeries, amidonneries, dextrineries, glucoseries et pour distilleries de betteraves. Cette entreprise provenait elle-même d'une maison fondée en 1882 par M. Paul Barbier, auquel M. Le Clézio s'associait en 1908 et dont le premier se retirait trois ans après.

De son côté, M. Erhard avait suivi avant la guerre un chemin analogue. Entrant successivement au sortir de l'École centrale dans diverses maisons d'électricité et de constructions mécaniques, il s'y faisait la main par des séjours prolongés. Puis, s'associant à un de ses amis, M. Bardon, ex-mécanicien de la marine, depuis longtemps spécialisé dans la construction mécanique, il reprenait sous la raison sociale « Erhard et Cie » une usine fondée en 1882 par M. Coursier, pour la construction de machines de fabrication des chocolats, savons, couleurs, encres et produits chimiques.

En octobre 1919, la fusion des deux industries, en vue d'une activité plus large, fut opérée sous la nouvelle raison sociale « Le Clézio, Erhard et Cie », atelier de constructions mécaniques, chaudronnerie en fer et en cuivre, dont le siège et les ateliers furent installés au 46, boulevard Richard-Lenoir, à Paris, immeuble appartenant en propre à la firme nouvelle.

L'association rendit possible la modernisation de tous les services par une réorganisation complète et l'acquisition d'un outillage perfectionné susceptible de répondre à toutes les exigences d'une clientèle nombreuse. Aussi celle-ci ne tardait-elle pas à se développer très sensiblement et à dépasser les limites de notre pays, auquel elle était exclusivement confinée auparavant, pour rayonner dans les pays les plus divers et s'étendre à l'étranger, notamment aux colonies, à la Belgique, à l'Espagne, jusqu'aux Amériques et à l'Extrême-Orient.

Ce succès s'explique par les soins constants apportés par MM. Le Clézio et Erhard à tenir leur industrie au courant des progrès scientifiques.

A l'intention des fabricants de couleurs, ces industriels avisés viennent récemment de mettre au point des appareils perfectionnés donnant un rendement nettement supérieur à celui fourni jusqu'ici par les machines analogues. De nouveaux procédés dont ils ont la possession vont permettre de livrer aux fabricants de fécule et de glucose les machines les plus ingénieuses et les plus pratiques.

J. VISSEAUX

Les Établissements J. Visseaux, créés en 1900, se sont spécialisés dans la fabrication des appareils concernant l'éclairage au gaz (becs intensifs, manchons soie, manchons ramie), puis dans la fabrication des lampes électriques monowatt et 12 watts.

Les usines installées à Lyon-Vaise, 22, rue Berjon, couvrent une superficie de 15 000 mètres carrés.

Organisées scientifiquement, pourvues d'un important matériel moderne, elles sont, en outre, complétées par des laboratoires de contrôle et d'essais très bien outillés, assurant par leur action continue un maximum de qualité et de régularité à la production.

Les diverses fabrications : manchons, becs, lampes sont dirigées par des chimistes ou des ingénieurs très compétents et occupent plusieurs centaines d'ouvriers et ouvrières.

La production journalière dépasse 15 000 manchons, 2 000 becs et 10 000 lampes électriques.

Les bureaux et magasins sont installés à Lyon, 87 et 90,

quai Pierre-Scize. Cette organisation est complétée par les agences de Paris (66, rue d'Hauteville) et de Saint-Étienne (16, rue de la République) et par de nombreux représentants et dépositaires régionaux.

La qualité des produits Visseaux leur a assuré en France la clientèle de toutes les Compagnies gazières, stations électriques, grandes administrations, des puissantes firmes industrielles et de toutes les Compagnies françaises de chemin de fer.

A l'étranger, la Maison Visseaux traite aussi un chiffre d'affaires très important. Cet effort d'exportation a débuté en 1905. Dès avant la guerre, un grand nombre de capitales d'Europe (Bruxelles, Rome, Constantinople, Saint-Pétersbourg), etc., étaient éclairées par des becs intensifs Visseaux, qui, notamment, arrivaient bons premiers au Concours de Madrid en 1912 (fourniture de 20 000 becs).

Cet effort, qui a été poursuivi avec ténacité, donne actuellement ses frais, et les produits Visseaux sont expédiés dans toutes les parties du monde.

Bureaux et Magasins

Vue des Usines

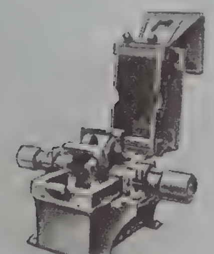
Aux diverses expositions auxquelles elle a pris part, la Maison Visseaux a obtenu: une médaille d'or à l'Exposition de Bruxelles 1910, un diplôme d'honneur à l'Exposition universelle de Gand 1913, et fut membre du jury à l'Exposition de Lyon en 1914, hors concours à l'Exposition de San-Francisco 1915 et Grand Prix à l'Exposition de Marseille 1922 et de Strasbourg 1923.

Le Siège social est à Lyon, quai Pierre-Scize, nos 87 à 90.

SOCIÉTÉ ANONYME DU BROYEUR " CLÉRO "

Il y a une vingtaine d'années, un brave ouvrier mécanicien breton, du nom de Cléro, frappé des inconvénients que présentaient les appareils de broyage employés dans les usines où il travaillait, étudia la question avec son bon sens pratique et imagina un appareil à marteaux qu'il construisit dans un petit atelier de Vanves.

En 1909, quelques industriels parisiens, qui avaient vu fonctionner un appareil « Cléro », reconnaissant ses qualités de simplicité et de robustesse, prirent en mains cette affaire et fondèrent la Société anonyme du Broyeur « Cléro ».



Après de nombreuses et sérieuses modifications, les appareils « Cléro » furent lancés dans l'industrie, où ils rencontrèrent un chaleureux accueil, notamment dans l'industrie plâtrière et dans celle des produits réfractaires.

La mobilisation des directeurs et du personnel obligea la Société à interrompre sa fabrication; mais, dès 1919, elle se remit au travail et trouva un nouveau champ d'action dans les régions libérées. Il fallait, en effet, reconstruire au plus vite les pays dévastés et employer les matériaux de récupération qui se trouvaient à pied d'œuvre. Lesdits matériaux, transformés en sable sur place, servirent à la fabrication des agglomérés et des ouvrages en béton.

C'est ainsi que plus de cinq cents appareils « Cléro » travaillèrent à cette reconstruction; c'est dire la vogue qu'ils rencontrèrent auprès des entrepreneurs qui apprécièrent les qualités qui avaient frappé quelques années auparavant les fondateurs de la Société.

En outre, depuis la reprise des affaires, la Société « Cléro » exploite en France, en Italie et en Espagne, les brevets d'un appareil similaire « le Goliath ».

Le « Goliath », entièrement blindé en acier et disposant de marteaux encore plus robustes que ceux du « Cléro », est un perfectionnement de ce dernier dont il augmente la puissance, permettant ainsi le traitement des minerais extrêmement durs.

Les broyeurs « Cléro » ont d'abord été fabriqués à Vanves dans le petit atelier de M. Cléro, puis, les commandes augmentant, la Société a dû agrandir son atelier; elle construit actuellement ses « Cléro » et ses « Goliath » dans un atelier plus approprié, rue Larmeroux, no 13, à Vanves : son chef de fabrication est M. Morin, gendre de l'inventeur.

Le Siège social de la Société et ses bureaux sont à Paris, 3, rue Bourdaloue (IXe). Son Conseil d'administration se compose de MM. S. Keim, ingénieur E. C. P. E.; Gelot, négociant; C. Julien, industriel; O. Wauthier, ingénieur; E. David, industriel, et G. de Bazillac, industriel. M. Ch. Julien est administrateur-délégué de l'affaire et M. de Bazillac en est le directeur commercial.

LA SOUDURE AUTOGÈNE FRANÇAISE

La Société anonyme la Soudure autogène française fut fondée en 1909.

A ses débuts, elle s'occupait exclusivement de travaux de réparations par soudure ocyacétylénique.

La création d'ateliers dans les principaux ports français à l'exception de la zone réservée à la Société l'Acétylène dissous du Sud-Est à Marseille lui a donné des succursales à Dunkerque, Boulogne-sur-Mer, Dieppe, Fécamp, Le Havre, Rouen, Saint-Nazaire, Nantes et Bordeaux.

En 1911, la Société élargit son champ d'action en vendant en France les chalumeaux et les appareils de soudure autogène.

En 1912, elle ajoute à l'industrie des réparations celle de la construction de chaudronnerie soudée et ouvre un atelier à Boulogne-sur-Seine.

En 1913, elle construit à Pont-Sainte-Maxence (Oise) un deuxième atelier de chaudronnerie soudée, dans lequel elle se spécialise dans la construction des cuves de transformateurs en tôle ondulée.

Cette usine, dont l'importance ne fait que croître, absorbe en 1914 les ateliers des forges et fonderies de l'Oise utilisés pour la coulée des métaux d'apport fonte, bronze-aluminium.

Pendant la guerre, la Soudure autogène française a contribué à la défense nationale en construisant des bombes de tranchées et des récipients destinés à contenir des gaz asphyxiants.

Vers la même époque, elle s'adjoint une nouvelle branche d'activité en introduisant en France la soudure électrique à l'arc.

Actuellement, la Soudure autogène française s'occupe de réparations par soudure électrique et par soudure oxyacétylénique dans les ateliers qu'elle possède dans toutes les grandes villes de France, de la vente de tout ce qui concerne la matériel de soudure oxyacétylénique et de soudure électrique, enfin de la construction de chaudronnerie soudée de fer, cuivre et aluminium.

En chaudronnerie de fer, elle construit des cuves de transformateurs, réservoirs, tuyauteries, citernes.

En chaudronnerie de cuivre, elle construit des appareils pour teinturerie, pour l'industrie chimique, distillerie, conserves, etc...

En chaudronnerie d'aluminium, les appareils pour la brasserie ; cuivres et tanks de fermentation et tous les appareils de brasserie et laiterie.

Enfin, la Soudure autogène française a construit des navires complètement soudés.

Les Chantiers de Normandie ont confié à cette Société la soudure d'un chaland de 45 mètres de long destiné au transport de la lessive de soude qui vient d'être lancé à Rouen.

Lancement du chaland soudé « Camarguais » le 23 février 1924, à Rouen

Le capital de cette Société, primitivement de 250 000 francs, s'est accru en raison du développement de l'industrie de la Soudure autogène jusqu'à 6 000 000, capital actuel.

M. A. Lechatelier est président du Conseil d'administration. M. F. Ziegel est administrateur délégué et M. Thomas, directeur.

La Direction, les Services commerciaux et techniques se trouvent à Paris, 29, rue Claude-Vellefaux.

SOCIÉTÉ INDUSTRIELLE DES MÉTAUX ET DU BOIS

Anciens Établissements Adolphe Bernard

La Société Industrielle des Métaux et du Bois a été fondée en 1917 sous le nom de son créateur, M. Adolphe Bernard, pour la construction en série d'avions et de pièces détachées pour l'aviation.

Malgré les difficultés de l'heure et la catastrophe de La Courneuve, qui, le 15 mars 1918, détruisit tous les bâtiments, ses ateliers prirent très rapidement un essor considérable et, au moment de l'armistice, ils tenaient la tête de la production aéronautique française.

Dès la fin des hostilités, la Direction de la S. I. M. B. s'occupe de préparer le passage des productions de guerre aux industries de temps de paix, et elle entreprend la construction des machines à bonneterie.

Avec un puissant outillage spécialement adapté aux buts à atteindre dans chaque branche, une organisation et des méthodes de travail modernes, un personnel dirigeant tenace et de haute valeur, la S. I. M. B. devait réaliser son vaste programme avec le plus éclatant succès.

AVIATION

Les vastes usines de la S. I. M. B. étaient tout indiquées pour continuer la fabrication des appareils de série.

Le premier appareil de chasse entièrement métallique exposé au Salon de 1923 étonna tous les techniciens.

Le record français de vitesse, puis le record du monde battu par l'adjudant Bonnet (décembre 1924) à la vitesse de 448 km. 171, révélèrent au grand public les qualités si particulières de ces avions jusqu'alors connus seulement des spécialistes. De nouveaux avions de chasse vont dépasser comme performances tout ce qui a été réalisé jusqu'à ce jour avec des appareils de ce genre.

Un appareil trimoteur d'une envergure de 32 mètres et de construction entièrement métallique précède de peu (début 1926) toute une série d'hydravions, d'avions marins et d'appareils de vitesse en cours de construction.

Avion Bernard, ICI

L'avenir nous promet une extension considérable de la fabrication de ces appareils.

MÉTIERS A BONNETERIE

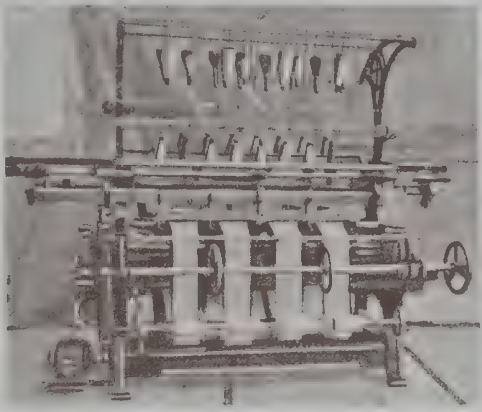
Dans cette branche, les résultats du travail méthodique et soutenu d'un personnel technique expérimenté sont vraiment remarquables.

On distingue :

Les métiers « Cotton » de toutes jauges pour la fabrication en grande série des bas diminués et des chaussettes fantaisie.

Les métiers à « Bords-Côtes » et bas droits genre Boer perfectionné, permettant automatiquement la formation des petits revers répétés pour bas sport, boy-scout, etc...

Le métier « Rachel » aux multiples applications. La variété de sa production ; est infinie, on peut dire qu'il n'existe pas de tricot de fabrication particulière qu'il ne puisse imiter. On peut énumérer une partie des articles qui sont obtenus couramment sur ces machines et dont chacun forme encore un grand nombre de variétés, de dessins, de largeur, de tissus d'aspect différent, etc., fichus-écharpes, franges, peluches rayées, tissu des Pyrénées à simple et à double face, rayés et écossais, cache-cols, jerseys en soie artificielle, en uni, rayures en long et fantaisies écossaises, tissus pour bretelles, pour filets à provisions, sous-vêtements cellular pour gilets et chemises, etc...



Métiers " Bords-Côtes "

Enfin, la machine à tricoter « Rectil », la première et la seule machine à tricoter entièrement construite en France. Qu'elle soit actionnée à la main ou au moteur, sa construction en grandes séries, avec pièces interchangeables, est absolument irréprochable. Son aspect élégant, sa marche d'une douceur extrême en font la tricoteuse française souhaitée par la famille et l'atelier.

Actuellement la superficie des usines est de 65 000 mètres, dont 35 000 complètement couverts. Le nombre total du personnel employé à cette vaste entreprise s'élève à près de 1 500.

Le Siège social se trouve rue Villot, à La Courneuve (Seine).

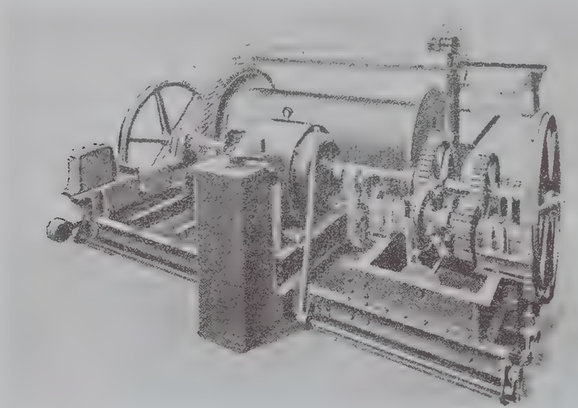
Atelier de montage des métiers « Cotton »

SOCIÉTÉ ANONYME DES ATELIERS A. MOREAU

Cette firme, créée au lendemain de la guerre, en 1919, avait pour programme initial la construction des treuils. Elle a établi de nombreux modèles et fourni, depuis six ans, plus de mille treuils à commande mécanique, de toute puissance, pour applications les plus diverses. Sa construction robuste et soignée lui a acquis une nombreuse et fidèle clientèle parmi les mines, les usines métallurgiques, les grandes entreprises, les carrières, etc. Ses appareils de ce genre peuvent se classer comme suit : treuils électriques, moto-treuils à essence, treuils à poulie avec frein automatique, treuils à friction, treuils à bras. Elle construit toute la gamme des appareils depuis le monte-sacs de 100 kilogrammes jusqu'au treuil électrique pesant 15 000 kilogrammes.

La progression constante des affaires de cette Société l'a conduite à élargir son champ d'action et à étudier plus spécialement certaines applications de treuils.

La première de ces applications a été constituée par les plans inclinés, dans la construction desquels elle s'est créé depuis quatre ans une réputation enviable. Elle a exécuté une centaine d'installations avec charges montantes ou descendantes, à voie unique ou double, avec tambour ou poulie d'adhérence. Elle a mis au point différents modèles de truks porteurs avec dispositifs de verrouillage automatique aux arrêts. Elle a fourni plusieurs installations très importantes pour la construction de grands barrages.



Quoique venue un peu plus tard, la construction des *grues* constitue actuellement une section importante des ateliers A. Moreau. En outre des appareils électriques avec benne preneuse, benne ordinaire ou électro de levage, nous citerons différents modèles de grues Derrick et de grues à essence sur remorque ou camion. Une grue-tracteur de 10 tonnes sur voie normale avec moteur à essence de 25 CV nous paraît être un appareil d'avenir qui remplacera avantageusement les grues à vapeur, même dans les usines disposant de charbon à bon marché. Sa facilité de mise en route et sa simplicité en font un outil idéal chaque fois que les manutentions à effectuer seront intermittentes, ce qui est le cas dans beaucoup d'usines.

En 1921, les Ateliers A. Moreau ont acquis la licence exclusive pour la construction des *excavateurs* J. Legrand, brevetés S. G. D. G. Ces appareils peuvent se classer en trois catégories :

a. Excavateurs-pelleteurs, travaillant en butte pour travaux de terrassement et découverte de carrières, sablières, plâtrières.

b. Excavateurs automobiles pour l'exécution de tranchées de canalisations d'eau, d'égouts, gaz et lignes électriques.

Ces appareils sont les seuls admis pour l'armée.

c. Excavateurs sur voie travaillant en fouille ou en butte pour exploitation de ballastières, sablières, carrières d'argile, etc.

Spécialisée dans la construction des appareils de levage, de manutention et des excavateurs, cette firme a été conduite à créer un type de *chargeur mécanique* à godets à grand rendement tenant des deux spécialités précédentes. Un type de ces appareils, dont un spécimen fonctionne aux mines de l'Escarpelle, peut charger 30 tonnes à l'heure.

L'élinde supportant les godets est articulée et pivotante, ce qui permet à l'appareil de travailler en se déplaçant parallèlement ou perpendiculairement au tas.

Ce type de chargeur roule sur le sol ou sur rails ; il est à commande électrique ou à essence. En outre des manutentions de charbon, cet appareil rend de grands services pour le chargement de toute matière pondérable, terre, sable, cailloux, etc.

Dans le même ordre d'appareil, nous citerons son *tamiseur-ensacheur*, employé avec succès dans les usines de superphosphate.

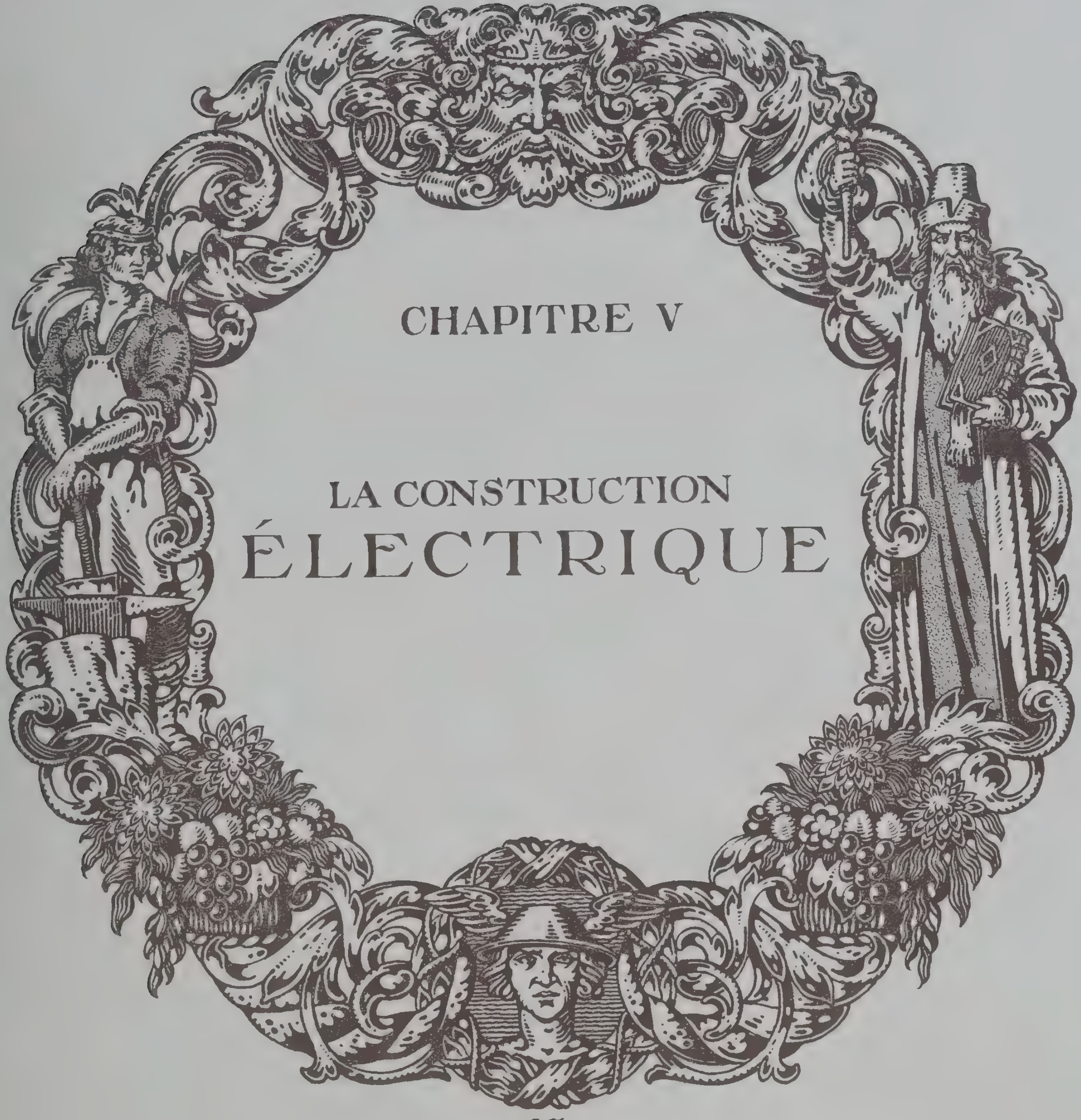
L'outillage perfectionné et moderne des usines permet d'exécuter tous les travaux de grosse et moyenne mécaniques, ainsi que ceux de chaudronnerie. Les Ateliers A. Moreau, qui couvrent une superficie de 2 500 mètres carrés environ, sur un terrain de 5 500 mètres carrés, sont reliés au chemin de fer de l'Est. Ils disposent d'un personnel technique très versé dans ses spécialités.

Cette firme est fournisseur des chemins de fer de l'État, de l'Est, du Nord, du P.-L.-M., des ministères de la Marine, de la Guerre, des Colonies, de la Préfecture de la Seine, de la Ville de Paris, des Ponts et Chaussées et de la plupart des grosses entreprises de travaux publics et de constructions en béton armé.

Les usines de la Société se trouvent à Pantin et le Siège social actuel, 24, rue de Liége, à Paris.

Le capital est de 2 250 000 francs.

M. A. Moreau, ingénieur A. M., est administrateur-délégué et directeur de la Société.



CHAPITRE V

LA CONSTRUCTION ÉLECTRIQUE

B.Z.

LA CONSTRUCTION ÉLECTRIQUE

L'exiguité du cadre imposé nous a contraint de procéder par échantillonnage. Malheureusement le choix des échantillons n'a pas été déterminé seulement par leur valeur représentative, il a été influencé aussi par la nécessité de réduire la technicité au minimum et par les défauts de la documentation.

Nous insisterons seulement sur ce dernier point.

Nos sources sont des livres ou des articles de périodiques écrits par des ingénieurs ou des physiciens qui ne se sont pas préoccupés d'histoire. La matière historique se rencontre dans leurs œuvres, mais éparse et diffuse. Pour l'élaborer de façon à la rendre immédiatement utilisable par les historiens, de longs travaux critiques, dont nous n'avons pu exécuter qu'une infime partie, seraient nécessaires. Le lecteur verra plus loin quelques exemples explicatifs et justificatifs de ce que nous venons d'avancer.

Cet état de la documentation a provoqué l'élimination d'échantillons qu'autrement nous aurions peut-être choisis, et nous a contraint plus d'une fois de caractériser par des circonlocutions au lieu de nombres des objets susceptibles en eux-mêmes de mesures à peu près exactes.

Origines.

On a certainement construit en France depuis longtemps des appareils électriques et magnétiques. Les navigateurs occidentaux employaient la boussole depuis les croisades. Les machines électrostatiques figurent dans les cabinets de physique depuis le XVII^e siècle. La bouteille de Leyde, les instruments de mesure de Coulomb, la pile datent du XVIII^e siècle. Vers 1840 apparaissent des applications comme la galvanoplastie, la lampe à arc, le télégraphe, qui exigent des générateurs d'énergie électrique et des appareils de transmission et d'utilisation. Mais le lecteur sait que le sens des mots est en partie déterminé par leur alliance. L'expression *construction électrique* ne signifie pas la fabrication par n'importe qui de n'importe quelle quantité de matériel électrique ; elle désigne une sorte d'industrie d'une certaine importance, distincte des sortes voisines.

Entendue en ce sens, la construction électrique est postérieure à l'invention de la dynamo, advenue aux alentours de 1870.

La dynamo, en sa double fonction de génératrice et de motrice, n'est pas supérieure de tous points à ses devancières — machines électrostatiques, piles et magnétos — et elle ne les a pas fait disparaître, mais elle possède tout de même sur elles, sauf pour quelques applications spéciales, d'écrasantes supériorités, notamment en ce qui concerne le prix et l'abondance de l'énergie produite. Avant son invention, le matériel électrique était construit en faible quantité et en quelque sorte comme accessoire d'autres fabrications, telles que celles des appareils de physique et des instruments

de précision. Après l'invention de la dynamo et en grande partie à cause d'elle, la fabrication des appareils électriques croît en importance, se spécialise et se sépare des industries voisines à la façon dont la construction automobile s'est séparée plus tard de la construction mécanique.

A la vérité, quelques-uns des premiers constructeurs électriciens étaient aussi des constructeurs mécaniciens, tels le Creusot et la Société alsacienne. Mais cela n'infirme pas l'exactitude de ce que nous venons de dire. Ces constructeurs mécaniciens et électriciens possédaient et possèdent des ateliers séparés et un personnel spécial pour la construction électrique, et ils ont figuré parmi les fondateurs des syndicats d'électriciens.

Zénobe Gramme (1826-1901).

L'honneur d'avoir inventé la dynamo doit être partagé, comme c'est le cas pour beaucoup d'inventions. On attribue généralement la part principale de la paternité à Zénobe Gramme, fondateur de la Société bien connue du même nom, Belge d'origine, Parisien d'adoption, dont la première ébauche, suivie des nombreux modèles successivement améliorés, remonte, croyons-nous, à 1868.

Magnétos.

Les magnétos sont encore construites en grand nombre aujourd'hui, mais seulement pour de très petites puissances. En tant qu'objet actuel de construction, elles ne méritent dans notre bref travail qu'une simple mention. Mais il ne faut pas oublier qu'elles ont précédé les dynamos et que les deux catégories de machines présentent de nombreuses analogies. La rapidité du progrès de la construction des dynamos, au moins au début, s'explique en partie par les études poursuivies auparavant sur les magnétos.

Il faut donc rappeler ici que la première magnéto de laboratoire a été construite en 1832 sous la direction d'Ampère par Pixii, fabriquant parisien d'appareils de physique ; que le rotor en tambour a été inventé en 1854 par Siemens et Halske pour une magnéto, et qu'en 1856 la Société belge l'Alliance, au service de laquelle Gramme fut quelque temps engagé, avait commencé à produire des magnétos à courant alternatif de faible puissance, susceptibles de service industriel.

Dynamos.

Sous réserve des erreurs qu'ont pu nous faire commettre les défauts de la documentation, nous croyons que le développement de la construction des dynamos représente assez bien celui de l'ensemble de la construction électrique. C'est pourquoi nous l'avons considéré comme échantillon principal et lui avons attribué une place tout à fait prépondérante.

Schématiquement la dynamo est une. Elle est constituée par des spires inductrices et induites se déplaçant les unes par rapport aux autres. Si on communique à la machine du mouvement, elle produit du courant alternatif, qui peut être redressé jusqu'à la quasi-continuité au moyen de la commutation effectuée par le collecteur. Si on fournit à la machine du courant, elle devient motrice.

L'ingéniosité des électriciens a transformé l'unité schématique en une infinie variété.

Les dynamos produisent ou absorbent plus ou moins de puissance alternative ou continue sous des tensions, avec des vitesses, un nombre de pôles principaux ou auxiliaires, de phases et de périodes plus ou moins élevés. Leur excitation leur vient du dehors ou d'elles-mêmes, et dans le second cas elle est dérivée, en série, ou composée. Le degré de synchronisme, le poids, l'encombrement, les formes, dimensions, constitution matérielle et rapports des parties, le facteur de puissance (cos φ), le rendement, le prix, constituent encore des éléments très importants de la construction des dynamos. Pour retracer avec exactitude l'histoire de cette construction, il faudrait répartir les machines en nombreuses catégories chevauchant les unes sur les autres. Nous sommes forcé de nous contenter d'à peu près.

Pour des raisons qui dérivent de l'utilisation et non de la construction le *c. c.* a d'abord eu la préférence sur le *c. a.* Mais celui-ci a conquis progressivement l'avantage. On a employé d'abord le courant monophasé et les moteurs synchrones, puis à partir de 1890 les courants polyphasés et les moteurs asynchrones. Actuellement, presque toutes les grandes centrales sont équipées en triphasé et les moteurs qu'elles alimentent sont en majorité asynchrones. Ces moteurs ont donné naissance à plusieurs variétés fort intéressantes. Le *c. c.* est toujours employé, par nécessité ou à cause de la commodité de son utilisation, pour des applications telles que l'électrolyse ou la traction.

Les machines à *c. a.* sont plus simples, plus robustes et supportent mieux les grandes vitesses et les tensions élevées que les machines à *c. c.* Les machines triphasées, à égalité de puissance, pèsent moins lourd et par conséquent coûtent moins cher que les diphasées, lesquelles possèdent les mêmes supériorités sur les monophasées. Les moteurs synchrones démarent moins bien que les asynchrones, mais ceux-ci ont l'inconvénient de développer la self-induction du réseau auquel ils sont reliés. Les moteurs à *c. c.* sont en général plus souples et démarent mieux que les alternateurs.

La puissance maxima des premières dynamos était de quelques kilowatts. En 1880 elle était encore inférieure à 100, En 1890 elle atteignait quelques centaines ; en 1900, 1 500 ; en 1910, 10 000 ; en 1920, 40 000. Elle tend vers 60 000. La progression a été plus rapide à l'étranger. Depuis 1900, pour les causes énoncées plus haut, les machines à *c. c.* sont en retard. La plus puissante que nous connaissions est un moteur récent de 17 000 kw. employé à la commande de laminoirs. Il faut mentionner aussi une évolution parallèle en sens inverse. On construit maintenant des moteurs de 1/200 ch. destinés à la commande de gramophones.

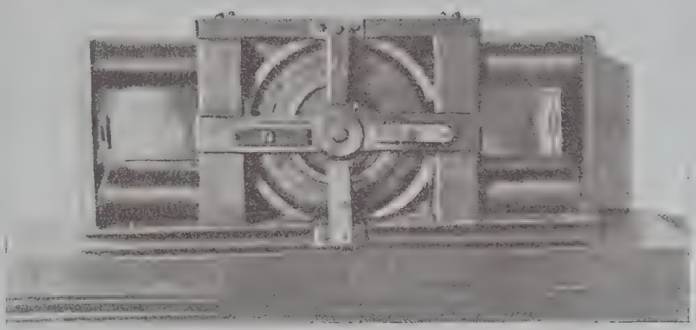
La tension n'a pas suivi la même progression, car il faut bien remarquer qu'il s'agit ici de la tension aux bornes des machines et non de celle des lignes, qui atteint 150 000 v. et sera bientôt de 220 000. Celle des machines construites vers 1880 variait d'une fraction de volt à 3 000. Actuellement elle dépasse rarement 6 000. On peut citer cependant des exceptions, par exemple les alternateurs récents de Chancy-Pougny, de Lingostière et de la Viclaire, qui atteignent respectivement 11 000, 13 000 et 16 500 v. La tension la plus. élevée que nous connaissions sur une dynamo est de 30 000 v. Elle a été réalisée en 1900 sur un alternateur. Peu après, M. de Thury construisit sa fameuse génératrice à *c. c.* de 1 A. sous 25 000 v. De pareils tours de force mettent en évidence la maëstria des constructeurs, mais ne présentent pas d'utilité pratique.

Dans les premières machines, la fréquence variait de 15 à 140 p : s. Depuis longtemps, on se confine à peu près entre 15 et 50, sauf pour des usages spéciaux. Une machine de 25 kw construite en 1923 pour la T. S. F. atteint 32 400 p : s.

La vitesse linéaire originelle était au maximum de 20 m : s. Elle est de 150 m dans la machine exceptionnelle qui vient d'être mentionnée. Dans les alternateurs de 40 000 kw, elle atteint 120 à 130 m.

Les variations du poids constituent un sujet des plus compliqués. Nous nous bornons à fournir quelques indications

partielles qui nous paraissent représentatives, bien qu'elles soient tirées d'une revue étrangère et relative à du matériel étranger. Un alternateur de 3 000 kvA, construit en 1900, accomplissant 83 t : m, pesait 27 000 kg. Un alternateur de même puissance et de même vitesse construit en 1920 ne pesait que 71 000 kg., soit 56 % du poids de son prédécesseur. Entre ces deux mêmes dates, le poids d'un alternateur de 200 ch. à 187 t : m est tombé de 10 020 à 4 180 kg., soit à 41 % du poids initial. L'évolution esquissée aux paragraphes précédents implique de grandes modifications dans la construction, les dimensions et la disposition des pièces des machines. Nous allons essayer d'en donner une idée, en nous attachant spécialement aux rotors.

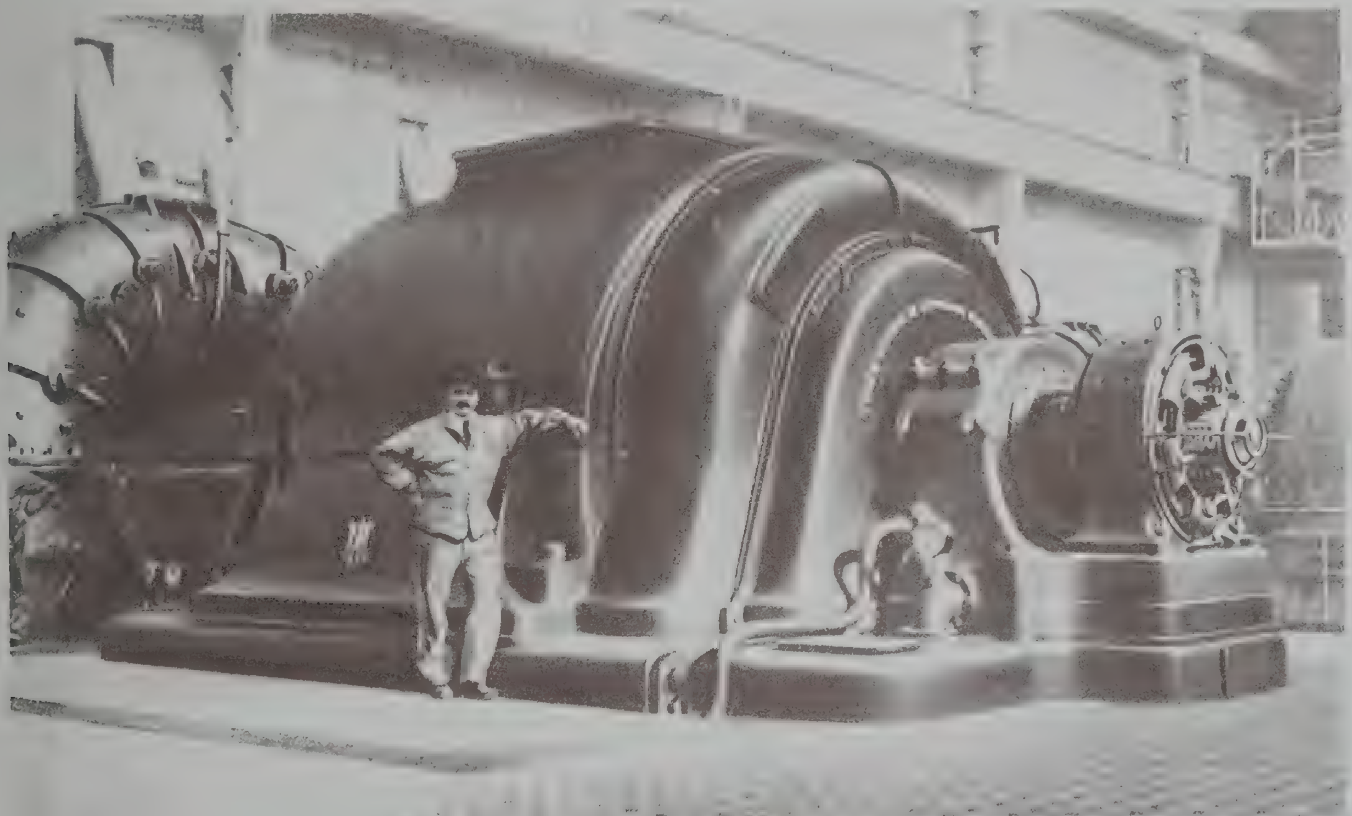


Première machine Gramme
Présentée à l'Institut en 1869.

Dans les premières machines, les induits tournaient. Depuis lors, on a construit un nombre croissant de machines à inducteurs tournants Les grands alternateurs sont de ce type. Il y a même des machines dans lesquelles les inducteurs et les induits sont fixes. Dans ces machines, le rotor, sans bobinage, ou bobiné sommairement, détermine des variations de flux dans les inducteurs.

Le diamètre des premiers rotors dépassait rarement 50 cm. Son rapport à la longueur axiale variait de 1 à 3. L'accroissement des vitesses et des puissances a tendu à diminuer la valeur de ce rapport jusqu'à l'inverser ; le diamètre des rotors des alternateurs de grande puissance et de grande vitesse atteint 1 m. et leur longueur 3. D'autre part, on utilise toujours de grosses machines thermiques à pistons et des turbines de basse chute à rotation lente. Pour être commandés par ces machines, on construit des alternateurs munis de rotors dont le diamètre approche 10 m. pour une longueur axiale de 10 à 20 fois moindre. Il est à remarquer que l'expression longueur axiale est employée en plusieurs sens voisins, mais tout de même différents. Suivant les auteurs, elle désigne tantôt la distance entre flasques, tantôt l'épaisseur axiale de la partie électriquement et magnétiquement active de l'induit, avec ou sans déduction de l'espace occupé par les canaux de ventilation. Dans la plupart des cas, la différence est minime, mais néamnoins telle que les nombres qui viennent d'être produits doivent être considérés comme des approximations assez grossières.

Le noyau des premières machines de Gramme était un cylindre creux de fer doux ordinaire, dénommé anneau. Bientôt Gramme substitua au cylindre une sorte de couronne circulaire de section aplatie formée d'un fil de fer isolé enroulé sur lui-même un très grand nombre de fois. C'est l'anneau classique. Le fil induit était enroulé sur cet anneau de façon à passer alternativement sur la face externe et sur la face interne.



Dynamo de 40 000 kw.
Construite par la Société Alsacienne de Constructions Mécaniques pour la Supercentrale de Gennevilliers.

Ces dispositions sont depuis longtemps abandonnées. Presque tous les noyaux actuels sont constitués par des rondelles en tôle très mince, isolées, enfilées sur l'arbre et fortement serrées. La périphérie de ces rondelles est percée d'encoches ou de trous dont la succession constitue des stries ou des canaux à l'intérieur desquels sont logées les spires

induites ou inductrices. Le fer des rondelles est additionné d'un peu de silicium et de manganèse. Ces combinaisons ont pour effet une meilleure utilisation des métaux et une réduction notable des poids, prix et pertes. L'addition au fer du silicium et du manganèse notamment, en accroissant la résistivité [électrique] et en ne diminuant que légèrement la perméabilité [magnétique], réduit notablement l'hystérésis et les courants de Foucault.

Les premières machines n'étaient pas ventilées. Cependant le refroidissement des conducteurs est important, car leur résistance au passage du courant croît avec la température. En outre les isolants s'accommodent souvent mal des températures élevées. Les rotors des machines actuelles sont percés de canaux de ventillation. Dans les grandes machines, l'air de refroidissement parcourt un circuit fermé au cours duquel il passe, en dehors des machines, par des filtres et des réfrigérants. Sa chaleur est récupérée pour être utilisée industriellement. Dans certains cas on substitue à l'air de l'eau ou de l'huile.

L'appréciation du rendement d'une dynamo individuellement déterminée comporte médiatement ou immédiatement des mesures thermiques ou dynamométriques, des calculs et des lectures d'instruments. L'exactitude des résultats de ces opérations est loin d'égaler celle d'une pesée de laboratoire. Hobart, par exemple, cite des écarts de 10 % entre les résultats prévus par le calcul et ceux qui ont été constatés par des mesures directes.

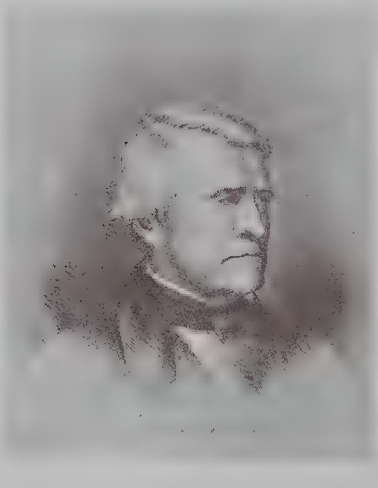
La comparaison des rendements des dynamos par grandes catégories est entachée des erreurs qui viennent d'être indiquées et d'autres encore.

Les catégories sont nécessairement déterminées par les puissances nominales, qui ne correspondent pas toujours aux puissances réelles, et elles ne peuvent pas tenir compte de facteurs très importants, tels que la vitesse et la charge.

La puissance réelle des machines livrées par les constructeurs timorés excède la puissance nominale. Il en est parfois autrement des machines livrées par des constructeurs non timorés. Nous avons pu constater entre des moteurs de même puissance nominale des différences du simple au double en puissance réelle.

Les différences de vitesse exercent une énorme influence sur la construction des machines de même puissance. Un moteur de 10 ch. à 1 800 t : m coûte deux fois moins cher qu'un moteur de même puissance à 600 t. Ce sont en réalité deux machines différentes.

Le rendement varie avec la charge, puisqu'à vide il est nul. Mais les courbes représentatives des deux séries de valeurs n'ont pas la même allure. Le rendement maximum est atteint tantôt à pleine charge, tantôt au-dessous, tantôt en surcharge. Comparer les rendements à pleine charge, comme on le fait généralement, c'est commettre un minimum d'erreurs, mais c'est en commettre tout de même.

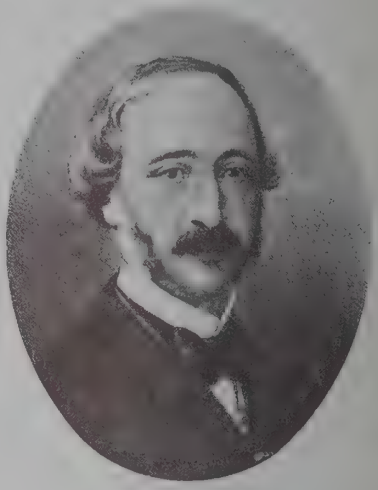


Claude Pouillet (1790-1868).

Certains auteurs accroissent les difficultés des comparaisons par la façon dont ils présentent les résultats de leurs recherches. Les uns tiennent compte de toutes les pertes, d'autres négligent, sans toujours le dire explicitement, tout ou partie des frottements, ou l'excitation, ou les rhéostats. Il n'y a pas entente pour faire entrer dans les calculs le même facteur de puissance.

Les différences spécifiques de rendement entre les machines à *c. a.* ou à *c. c.* employées comme génératrices ou comme moteurs sont peu sensibles.

Sous le bénéfice de ces remarques, on peut admettre que le rendement des alternateurs tout récents de 40 000 kw. est de 0,97, celui des alternateurs de 10 000 kw. construits en 1910 de 0,95, et celui des machines usuelles, dont la puissance est comprise entre 10 et 100 kw., de l'ordre de 0,90. Ce qui a été dit plus haut à propos de la réduction des pertes par hystérésis et courants de Foucault montre qu'il y a eu certainement progrès, mais il est impossible de fournir à ce sujet des nombres quelque peu précis.



Alexandre Becquerel (1820-1891).

Il en est de même pour les prix de vente. Par rapport à l'année 1900, ils semblent avoir doublé, alors que la valeur de la monnaie a baissé des trois quarts. Mais il faut tenir compte de l'indétermination provenant des facteurs suivants : puissance réelle des machines et accroissement de leur vitesse, attribution des frais accessoires, tels que le transport et le montage, et montant des remises. Nous avons connu autrefois des remises s'élevant à 40 %.

Transformateurs.

Il est possible de transformer tous les caractères de l'énergie électrique. Les transformateurs, au sens large du mot, sont donc fort nombreux. Les survolteurs, les accumulateurs, les lampes à trois électrodes peuvent être considérés comme des transformateurs.

Contraint de nous enfermer en d'étroites limites, nous nous bornerons à dire quelques mots des plus importants de ces appareils : les transformateurs statiques, les commutatrices et les transformateurs à vapeur de mercure.

Les premiers ont été inventés par Gaulard en 1882. Ils ne peuvent être employés que pour les *c. a.*, dont ils élèvent ou réduisent la tension. Ils servent aussi quelquefois à modifier les phases. Leur développement est analogue à celui des dynamos comme puissance et construction. Mais, comme ils ne contiennent pas de pièces en mouvement, ils peuvent produire des différences de tension plus élevées, et leur rendement est meilleur. Celui des grosses unités atteint, s'il faut en croire un auteur récent, 0,9895.

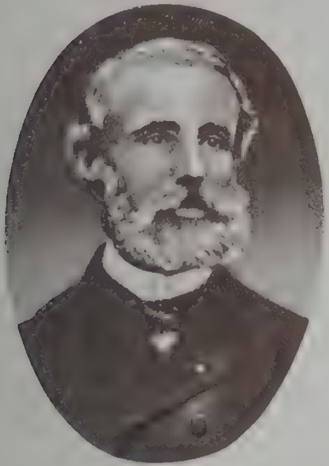
Les transformateurs rotatifs sont anciens, puisque, originellement ce sont des moteurs-générateurs. Vers 1890, on imagina, non pas précisément de confondre les deux machines en une seule, mais d'induire directement sur une seule machine rotative, dénommée commutatrice, des courants différant plus ou moins du courant inducteur. Les commutatrices, de même que les moteurs-générateurs, peuvent produire toutes sortes de transformations. On les emploie le plus souvent à transformer en continus des courants alternatifs.

Le transformateur à vapeur de mercure dérive de la lampe du même nom, inventée en 1902 par Cooper-Hewitt. Sa puissance s'est élevée progressivement de quelques watts à quelques kilowatts, puis à 1 500. Il remplace les transformateurs rotatifs pour la transformation du *c. a.* en *c. c.* C'est en réalité un redresseur, mais les ondulations du courant qu'il produit sont faibles.

Son rendement est élevé. Un appareil d'essai de 200 kw a donné 0,96.

Piles et accumulateurs.

Les vieilles piles n'ont pas désarmé. Bien que l'énergie fournie par elles soit quelques dizaines de fois plus chère que celle fournie par les dynamos, elles sont toujours employées pour la production des courants faibles et intermittents, tels que ceux qui sont utilisés par la télégraphie, la téléphonie, les sonneries, la thérapeutique. Leur progrès le plus important est la dépolarisation par l'air, réalisée en 1920 par M. Féry.



Gaston Planté (1835-1889).

Les piles thermoélectriques, inventées en 1920 par Seebeck, perfectionnées ensuite par Becquerel, Nobili, Pouillet et Clamond, servent à la mesure des températures.

Les piles dites sèches contiennent en réalité un liquide immobilisé entre les pores d'une matière spongieuse. Connues dans leur principe depuis 1809, elles sont restées longtemps sans applications industrielles. Employées pour alimenter les lampes de poche, elles sont depuis quelques années fabriquées en très grand nombre.

Les accumulateurs, dénommés aussi piles réversibles, ont été inventés en 1860 par Planté.

Originellement ils se composaient de plaques lisses de plomb plongeant dans de l'eau acidulée. Leur fonctionnement est causé par des modifications chimiques des surfaces du plomb. Aussi les constructeurs se sont-ils efforcés de faciliter ces modifications en ondulant ou en striant les plaques et en les recouvrant d'oxydes, tels que le minium ou la litharge. Vers 1890, ils essayèrent sans succès d'employer le zinc et le cadmium. Les accumulateurs dits alcalins, préconisés par Edison, ont eu plus de succès à partir de 1900. Ils se composent de plaques de fer et de nickel plongeant dans une solution de potasse.

Lampes.

La lampe électrique a été inventée par étapes. Nous croyons raisonnable, pour l'invention de la lampe à arc, de choisir une date moyenne, l'année 1844, au cours de laquelle Foucault substitua le charbon de cornue au charbon de bois. Depuis lors de nombreux inventeurs ont produit des modèles qui sont des merveilles d'ingéniosité, mais qui n'ont pu résister à la concurrence des deux autres sortes de lampes que nous allons mentionner.

La lampe à incandescence commence à être en usage un peu après 1880, à la suite des travaux de Lodyguine, Reynier et Edison ; mais ceux-ci avaient eu des prédécesseurs, parmi lesquels le premier paraît être Frédéric de Moleyns, en 1841.

Depuis 1880, les lampes à incandescence ont fait de rapides progrès. Le filament métallique a pris la place du filament de charbon, et la consommation par bougie est passée de 5 w. à 1 et même à 1/2 dans certains cas.

Il faut mentionner aussi les lampes à vapeur de mercure, analogues aux redresseurs, et issues comme eux de l'invention de Cooper-Hewitt, en 1902.

Télégraphe et téléphone avec et sans fil.

La première ligne télégraphique terrestre française a été construite en 1845, entre Paris et Rouen. Elle était équipée d'appareils à cadran dits Foy-Breguet, remplacés progressivement à partir de 1854 par des appareils Morse. Ceux-ci, perfectionnés à diverses reprises, sont encore en service aujourd'hui sur les lignes peu chargées. Sur les autres ils ont été remplacés par les merveilleux appareils Baudot, dans le premier remonte à 1874.

La télégraphie sous-marine diffère beaucoup de la télégraphie terrestre. Elle date de 1851, année où fut posé le câble de Douvres à Calais.

Le téléphone, pressenti par Bourseul en 1854, a été inventé séparément par Graham Bell et Gray en 1876. Dès 1877, il avait la forme qu'on lui connaît maintenant.

Les grands inventeurs de la T. S. F. sont Hertz, Branly et Marconi, dont les principales découvertes se placent respectivement en 1877, 1891 et 1896. Il faut citer aussi l'invention du résonateur de Turpain en 1894, celle du détecteur électrolytique de Ferrié en 1903, et celle de la lampe à deux et trois électrodes de Flemming et de Forest en 1904 et 1915. C'est surtout à partir de 1909 que la technique a été établie sur des bases solides. Le grand développement industriel, au moins en France, est postérieur à la guerre. La T. S. F. nécessite l'emploi et, par conséquent, la construction de nombreux appareils spéciaux.

Puissance de l'industrie.

Il n'est pas difficile de fournir des renseignements approximatifs sur la période initiale, puisqu'on sait que la puissance de l'industrie électrique à ses débuts était insignifiante. La difficulté croît par la suite.

En 1912, MM. Eschwège, président du Syndicat professionnel des usines d'électricité, et Legouez, président du Syndicat professionnel des industries électriques, exprimaient le désir de posséder une statistique sérieuse sur le sujet qui nous occupe et écrivaient à ce propos :

« Malheureusement cette statistique n'existe pas, et, lorsque l'on veut essayer de l'établir, on se heurte à des difficultés presque insurmontables. L'industrie électrique comprend des branches multiples, qui ne sont pas distinguées dans les bilans ; il est impossible d'avoir des renseignements tant soit peu précis sur les ateliers qui sont des annexes de la grande industrie mécanique ; la petite et la moyenne industrie et même des maisons très importantes ne sont pas constituées en sociétés, et l'on ignore presque tout de leur fonctionnement ; enfin certains grands trusts ont engagé simultanément leurs capitaux dans la fabrication du matériel, la traction électrique et la production de l'énergie, et ne fournissent aucun renseignement sur la ventilation de leur portefeuille et de son revenu. » Après avoir formulé ces réserves, MM. Eschwège et Legouez évaluaient approximativement les capitaux engagés dans la construction électrique à 220 millions de fr. et la production annuelle à 135 millions.

M. Édouard Branly

En 1915, M. Meyer, qui avait remplacé M. Legorez à la présidence du Syndicat professionnel des industries élec-

ques, évaluait la production annuelle à 220 millions. M. Hillairet, un des maîtres de la construction électrique, trouvait cette évaluation trop modérée et le portait à 280 millions.

En 1924, un grand périodique estimait que la construction électrique disposait d'un capital de 1 500 millions et qu'elle pouvait fournir 1 200 millions de produits au lieu de 200 millions à la veille de la guerre.

Pour cette même année 1924, le rapport de 1925 de *l'Union des Syndicats d'électricité* produit les nombres suivants :

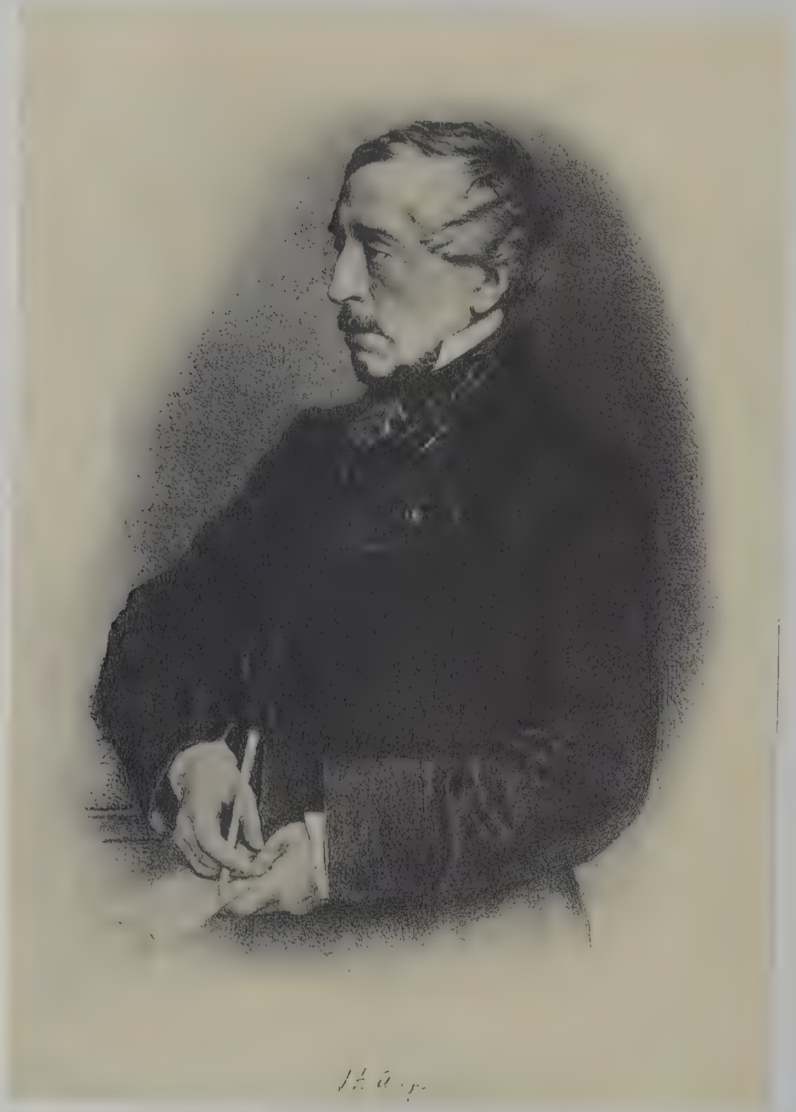
	1913.	1924.
Capital engagé	300 millions de fr.	2 milliards.
Ouvriers employés	25 000	70 000
Capacité de production	200 millions de fr.	1 500 000 fr.

Nous avons lieu de croire que, pour l'année 1925, la capacité de production a légèrement crû et peut être évaluée de 1 600 millions à 1 800 millions. Par contre, il faut constater un léger ralentissement des affaires, qui n'a permis d'utiliser que les quatre cinquièmes environ de l'outillage, tandis que, de 1914 à 1925, celui-ci avait travaillé au maximum.

Il faut remarquer aussi les mouvements du commerce intérieur, qui peuvent se résumer ainsi pour les dernières années :

Années.	Exportations.		Importations.	Excédent d'importation.
	Milliers de qx.	Millions de fr.	Millions de fr.	Millions de fr.
1921	124	211	163	48
1922	130	211	118	93
1923	168	269	154	115
1924	236	413	184	229

E. Labbé.



GRAMMONT ET SES FILIALES

Les Établissements Grammont, fondés en 1849, à Pont-de-Chéruy (Isère) par M. E.-C. Grammont, s'étaient tout d'abord spécialisés dans la petite tréfilerie. Ils entreprirent ensuite le laminage du laiton, de l'or et de l'argent, puis orientèrent leurs efforts vers l'électricité et fabriquèrent des fils et câbles électriques. M. Alexandre Grammont, collaborateur, puis successeur de M. E. C. Grammont, son père, devint rapidement un des fabricants les plus réputés et les plus importants de conducteurs électriques.

Une usine spéciale pour la fabrication des câbles télégraphiques sous-marins fut créée à Saint-Tropez (Var).

Les manipulations du caoutchouc et de la gutta-percha, nécessaires à l'isolement des conducteurs électriques amenèrent les Établissements Grammont à annexer à leur fabrication de câbles un atelier destiné aux applications industrielles de caoutchouc. Plus tard, la maison aborda la fabrication de bandages pleins.

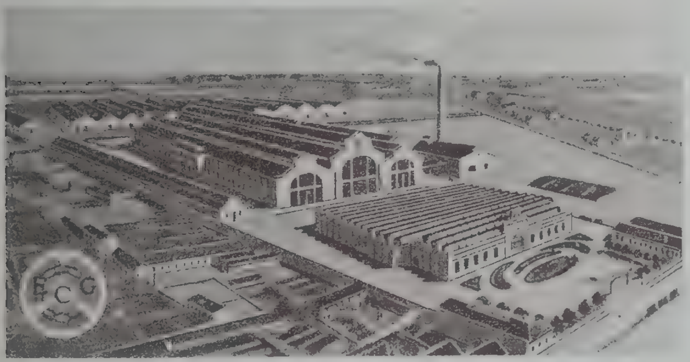
Un atelier spécial pour la fabrication des fils émaillés (dont l'emploi se développe de plus en plus pour la construction des bobinages électriques) a été aménagé à la Plaine-Chavanoz.

La Société des Établissements Grammont, amenés pendant la guerre à produire le laiton nécessaire à la fabrication des douilles d'obus, de cartouches et de laiton pour les fusées, est outillée pour livrer rapidement et dans les meilleures conditions les planches, fils, bandes, barres en laiton, etc...

Depuis l'armistice, les Établissements Grammont ont continué leur effort industriel ; ils ont créé une usine spéciale pour la fabrication des câbles téléphoniques et télégraphiques. Cette usine est puissamment outillée pour fabriquer les câbles spéciaux prévus dans la construction des liaisons téléphoniques à longue distance.

Durant les dernières années, l'outillage de fabrication des lampes électriques a été également modernisé dans l'usine spéciale, située à Lyon-Croix-Rousse et les lampes Fotos monowatt et à atmosphère gazeuse, fabriquées par les Établissements Grammont, rivalisent avec les meilleures marques françaises comme qualité et comme prix.

L'exploitation des Établissements industriels Grammont porte actuellement sur six usines comprenant un personnel dépassant 4 000 ouvriers. L'ensemble de ces usines occupe une superficie totale de 200 000 mètres carrés. La Société



L'Usine de Lyon, 220, route d'Heyrieux

« contrôle » en outre plusieurs sociétés : filiales qui possèdent plus de dix usines.

Les six usines de la Société elle-même sont situées à Pont-de-Chéruy (Isère), à Lyon-Croix-Rousse, La Plaine-Chavanez (Isère), Crémieu (Isère), Saint-Tropez (Var).

La plus importante du groupe est l'usine de Pont-de-Chéruy, à 28 kilomètres de Lyon. Ses principales opérations et fabrications sont la fonderie, l'affinage, l'électrolyse, le laminage, l'étirage et la tréfilerie du cuivre, et des laitons, la tréfilerie de trait d'or et d'argent, les fils et câbles pour l'électricité, les câbles spéciaux pour télégraphe et téléphone, le caoutchouc industriel, etc...

Les usines de Crémieu et de Trept, situés à quelques kilomètres de Pont-de-Chéruy, emploient la main-d'œuvre féminine nécessaire pour la tréfilerie d'or et d'argent, industrie presque exclusivement lyonnaise et dont l'application dans la soierie s'accroît chaque jour.

L'usine de Lyon-Croix-Rousse est installée pour la fabrication des lampes électriques monowatt et à atmosphère gazeuse. La machinerie automatique dont elle est dotée

L'Usine de Lyon, 160, route d'Heyrieux

permet une fabrication de plus de trois millions de lampes par an.

L'usine de Saint-Tropez (Var) est outillée pour la fabrication des câbles sous-marins, qui constitue une des spécialités les plus intéressantes de la Société.

L'usine de la Plaine-Chavanoz fabrique le fil guipé et le fil émaillé.

Le capital des Établissements Grammont est de 50 millions de francs.

Nous ne pouvons pas terminer cette étude sans donner quelques détails sur les plus importantes filiales de la Société Grammont.

Ce sont : 1° les Ateliers de construction électriques de Lyon et du Dauphiné, au capital de 35 millions de francs ; 2° la Société des porcelaines et appareillages électriques Grammont, au capital de 6 250 000 francs.

Dès 1891, la construction des moteurs et dynamos attira peu à peu l'attention de M. A. Grammont, qui entreprit alors ce genre de fabrication ; des récompenses à l'exposition de Lyon (1889) et à l'exposition de 1900 vinrent couronner ses efforts.

L'importance acquise par cette fabrication nécessite la création d'une usine spéciale, qui fut édifiée à Lyon, 220, route d'Heyreux, et la Société des ateliers de constructions électriques de Lyon et du Dauphiné fut créée en 1919, pour permettre un développement rationnel du département des machines électriques. Le matériel fabriqué par Lyon-Dauphiné est résumé ainsi : dynamos et moteurs à courant continu pour toutes puissances, alternateurs pour commande par courroie ou par accouplement direct aux turbines hydrauliques et aux moteurs thermiques de toutes puissances ; moteurs asynchrones pour toutes applications jusqu'à 3 000 chevaux ; transformateurs à air et à huile avec ou sans circulation d'eau pour les usages les plus divers, depuis les transformateurs pour appareils de mesure jusqu'aux transformateurs d'électrochimie à bas voltage et à intensité atteignant jusqu'à 25 000 ampères et aux transformateurs de distribution d'énergie pour des puissances jusqu'à 12 000 kilovolts-ampères, commutatrices, groupes convertisseurs, équipements de traction ; tableaux de distri-

bution pour stations centrales et postes de transformation.

Les Ateliers de construction électriques de Lyon et du Dauphiné possèdent également une usine, 160, route d'Heyrieux, dont les moyens modernes de production viennent renforcer la puissance de cette Société, ce qui lui permet de construire et d'équiper entièrement avec son matériel, les postes de transformation, les stations centrales, etc., c'est-à-dire tout l'appareillage basse et haute tension, jusqu'à 250 000 volts.

L'ensemble des usines occupe une superficie totale de plus de 100 000 mètres carrés. Le personnel comprend près de 2 000 ouvriers et employés.

La Société des Ateliers de Lyon et du Dauphiné s'est rendue acquéreur de la fabrique d'appareils téléphoniques Eurieult, dont la réputation n'est plus à faire sur le marché. Toujours dans le but de développer sa puissance, les Ateliers de Lyon et du Dauphiné ont absorbé la Société Régina, spécialisée dans la construction du matériel téléphonique : commutateurs multiples à batterie centrale, commutateurs automatiques ou semi-automatiques pour installation privée et réseau d'État.

Le cycle des fabrications de l'électricité ne serait pas réalisé dans les différentes Sociétés Grammont, si la Société des porcelaines et appareillages électriques Grammont ne lui apportait son contingent : les porcelaines électrotechniques pour basse et haute tensions jusqu'à 120 000 volts.

La première usine de porcelaine fut celle de Saint-Léonard, près de Limoges, et ensuite, afin d'étendre ses moyens d'action, la Société se rendit acquéreur de l'usine de Beaublanc à Limoges.

Plus récemment, en 1921, la Société des porcelaines et appareillages électriques Grammont a absorbé les Établissements Radiguet, dont l'usine se trouve également à Limoges et est tout spécialement équipée pour la fabrication de la porcelaine pour haute tension. Cette usine possède un laboratoire de 250 000 volts.

L'importance des fabrications des Établissements Grammont et de leurs filiales a nécessité une organisation commerciale en rapport dont la direction est centralisée à Paris. Des agences avec magasins de vente et dépôts ont été créés dans les principales villes de France et permettent de livrer à la clientèle, dans des conditions uniques de qualité et de rapidité, des produits relatifs à la production et à l'utilisation de l'électricité. Un service spécial de vente pour l'exportation a enfin été créé, et les représentants établis dans les divers pays permettent désormais de répandre dans le monde entier la marque Grammont déjà si avantageusement connue en France et aux colonies.

Usine de Pont-de-Chéruy

SOCIÉTÉ D'ÉLECTRICITÉ MORS

En 1851, M. Mirand, petit industriel parisien, fonda un atelier de fleurs artificielles situé dans la rue Saint-Martin. Les tiges de ces fleurs sont faites avec des fils de fer autour desquels on enroule un ruban de papier vert. Mirand eut en 1856 la chance d'inventer une machine qui permettait d'enrouler le ruban de papier autour des tiges beaucoup plus vite qu'à la main.

Cabine Centrale de Laon

Comme on se trouvait à l'époque du début des sonneries électriques, Mirand eut un jour l'idée d'utiliser sa machine pour enrouler des matières isolantes autour des fils de cuivre dont on se servait dans les installations de sonneries.

Prévoyant l'avenir de cette industrie, Mirand vendit son fonds de la rue Saint-Martin et se consacra à la fabrication des fournitures pour installations électriques.

C'est de cette époque que date le commencement de la future société d'électricité Mors, une des plus anciennes firmes françaises de l'industrie électrique.

En 1859, Mirand céda son atelier de fournitures pour sonneries à M. Pierre Prudhomme, qui continua les fabrications de son prédécesseur en y adjoignant l'installation des paratonnerres. M. Prudhomme eut l'heureuse fortune d'entrer en relations avec M. Teisse, ingénieur de la Compagnie du Nord et M. Lartigue son adjoint. Teisse initia Prudhomme aux problèmes qui se posaient dans la signalisation des chemins de fer. Les trois hommes songèrent bientôt à se servir de l'électricité pour tenter d'apporter à la difficile question du block-system une solution simple qui assurerait aux trains le maximum de sécurité.

Le block-system imaginé par Teisse, Lartigue et Prudhomme fut expérimenté par la Compagnie du Nord. Les premiers essais furent entièrement concluants.

M. Prudhomme se retira en 1874. Son successeur fut M. Louis Mors, dont le nom illustra depuis lors l'industrie française.

Les essais de block-système par sémaphores électriques furent poursuivis sur le Nord, et le premier block électrique en France fut mis en service en 1874 entre Paris et Chantilly.

Cette première installation, qui avait permis de transporter des milliers de voyageurs dans un temps très court, en

lançant sur Chantilly des trains express se suivant à quelques minutes d'intervalle, remporta un succès triomphal. Le matériel Mors fut adopté par la Compagnie du Nord pour l'équipement du block-system sur tout son réseau. Vers 1880, la Compagnie d'Orléans et la Compagnie de l'Est, à leur tour, installèrent sur toutes leurs lignes le même système.

En 1880, la direction de la maison passa aux fils de M. Mors, MM. Louis et Émile Mors. Les ateliers, qui se trouvaient encore à Paris, rue Saint-Martin, furent transférés à Ivry. Peu de temps après, les établissements furent installés dans des locaux plus importants à Grenelle, rue du Théâtre.

A la suite du mouvement créé par l'Exposition d'Electricité de 1881, la maison Mors organisa un service qui devait s'occuper d'installations d'éclairage électrique. Parmi les premiers en France, elle entreprit la fabrication des dynamos et des lampes électriques.

Au fur et à mesure du développement de leurs fabrications, les établissements construisirent le premier tricycle à vapeur muni d'une chaudière chauffée au pétrole. Ce véhicule fut un des trois appareils de locomotion automobile qui existaient à cette époque ; les deux autres étaient le tricycle du comte de Dion et celui de M Bollée.

Au tricycle succéda la première voiture Mors de 6 HP, construite en 1895. La maison se lançait dans une voie nouvelle, où elle allait remporter des succès éclatants et rapides.

En 1898, MM. Louis et Émile Mors transformèrent leur maison en société anonyme sous le nom de « Société d'Électricité et d'Automobiles Mors ». Cette société était divisée en trois services, dont un s'occupait de l'industrie automobile ; le deuxième continuait l'exploitation du matériel de signalisation et de sécurité pour les chemins de fer et le troisième poursuivait les installations électriques d'éclairage, de sonneries, de téléphonie et de paratonnerres.

Pendant quelques années, la branche automobile joua le premier rôle dans les affaires de la Société.

Néanmoins, M. Louis Mors, que la prospérité des affaires de la branche automobile n'empêchait pas de songer aux autres services de la maison, décida de scinder l'affaire pour permettre à la branche électrique de trouver le développement qu'elle méritait. Secondé par M. Léopold Bellan et par M. Axel Egnell, il fonda avec quelques amis, en 1907, une nouvelle société sous le nom de « Société d'Électricité Mors », chargée de continuer les exploitations électriques de la vieille maison Mors.

Installée primitivement dans les anciens ateliers de Grenelle, la Société d'Électricité Mors s'établit en 1909 dans une usine de la rue Duranti, où fut étudié et construit tout un nouveau matériel de signalisation et d'enclenchement, qui prit un rapide essor sur le Réseau de la Compagnie de l'Est, puis sur celui de la Compagnie d'Orléans.

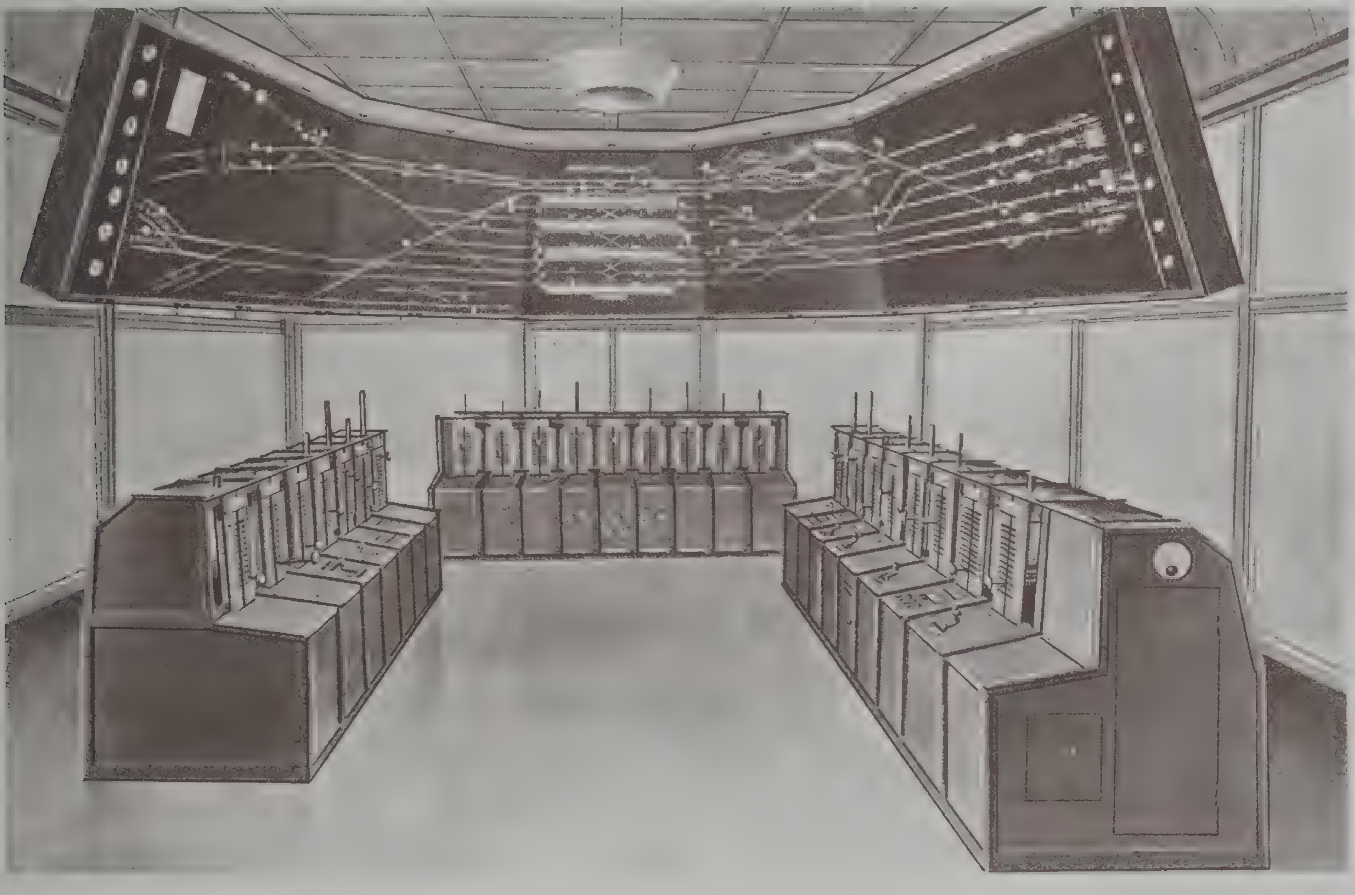
En 1911, un concours du block-system semi-automatique eut lieu sur les Chemins de fer de l'État.

La Société obtint la première place. Le matériel Mors définitivement adopté par la compagnie de l'Est et la compagnie d'Orléans trouvait aussi d'intéressantes applications sur tous les autres Réseaux.

Pendant la guerre, la société, vit jusqu'en 1916 un ralentissement notable de ses affaires. Elle renonça cependant à conclure plusieurs avantageux marchés de munitions pour rester à la disposition des grands Réseaux français.

A partir de 1916 et jusqu'à la fin de la guerre, la Société Mors fut appelée à collaborer avec les deux Réseaux plus directement atteints par les opérations militaires, le Réseau de l'Est et surtout le Réseau du Nord. Les ateliers de la rue Duranti fabriquèrent sans arrêt et dans des délais extraordinaires tout un matériel important destiné à assurer la sécurité du gigantesque trafic qui s'opérait de l'arrière vers tous les points du front de bataille.

En 1917, la Société Mors, pour venir en aide à son usine de Paris, installa à Sens une fonderie qui, sous le nom de Fonderie de Sens, est devenue un important établissement aux procédés perfectionnés et à l'outillage moderne. C'est auprès



Intérieur de la Cabine Centrale de Laon

de cette fonderie, sur des terrains contigus, que fut édifiée à Sens une autre usine de la Société qui lui sert d'ateliers de construction mécanique.

Après la guerre, la Société consacra ses études à la grande question des Postes électriques à leviers d'itinéraires. Elle mit au point et réalisa un système remarquablement simple que les chemins de fer de l'État adoptèrent pour l'établissement des trois grandes cabines électriques de la nouvelle gare de La Rochelle. Le même système rallia les suffrages de la Compagnie du Nord, qui confia à la Société l'équipement des grands Dépôts de locomotives de son réseau.

Enfin, en 1923, la Société d'Électricité Mors réalisa à la gare de Laon, nœud important du réseau du Nord, l'installation la plus moderne en matière d'exploitation de chemins de fer, une Cabine centrale à leviers d'itinéraires qui permet la commande par un seul agent de 110 signaux, 102 aiguilles et 28 avance-pétards. Cet ensemble constitue une installation unique dans son genre par le nombre et la complexité des conditions d'exploitation imposées.

En 1921, la Société a fait construire sur des terrains dont elle est propriétaire à Clichy une usine très remarquable par sa conception moderne et de vastes bureaux. Cet établissement a remplacé son ancienne usine de la rue Duranti et ses bureaux de la rue de la Bienfaisance. L'établissement de Clichy, secondé par les deux usines de Sens, constitue un très bel ensemble industriel dont peuvent, à juste titre, s'enorgueillir les dirigeants de la Société d'Électricité Mors.

Tout récemment la Société a entrepris l'exploitation d'appareils électriques ménagers. Elle a lancé deux modèles d'Aspirateurs de poussières qui ont obtenu le succès le plus remarquable.

La Société Mors occupe actuellement 400 ouvriers dirigés par un important personnel d'ingénieurs.

Le Conseil d'administration de la Société d'Électricité Mors est présidé par M. Bellan, ancien président du Conseil municipal de Paris. L'administrateur délégué est M. Egnell, docteur ès sciences. Les directeurs sont : MM. Alfred Bloch-Sée, licencié ès sciences, ingénieur diplômé de l'École supérieure d'Electricité; Maurice Camuzet, ingénieur des Arts et Métiers; Marcel Guichard, ingénieur de l'École de physique et de chimie. Le Service d'éclairage, force et téléphonie a pour chef M. Georges Picart.

LA COMPAGNIE ÉLECTRO-MÉCANIQUE (C. E. M.)

Constituée en 1885 en vue de construire et d'exploiter des stations centrales électriques, la Compagnie Électro-Mécanique, habituellement désignée par le monogramme C. E. M., se consacra par la suite à la fabrication du matériel électrique, spécialement des appareils Brown Boveri, pour la construction desquels elle obtint une licence exclusive.

En 1902, elle acquit aussi la licence des brevets Parsons, relatifs aux turbines à vapeur, et se mit à construire ces machines dans son usine du Bourget. C'était faire preuve de hardiesse et de clairvoyance, car les turbines qu'on voit aujourd'hui partout, sur terre et sur les navires, accouplées à d'autres machines, telles que dynamos et compresseurs, constituaient en 1902 une nouveauté fort discutée.

En ce qui concerne la construction électrique, la C. E. M., avec le concours technique de la Société Brown Boveri, a étudié et résolu les problèmes les plus variés et les plus difficiles : elle a installé des réseaux transportant l'énergie électrique à de très grandes distances, des transformateurs pour tension atteignant 150 000 volts, des commutatrices à 15 000 volts, des redresseurs à vapeur de mercure, des locomotives à grande vitesse, des compensateurs synchrones de toutes puissances, etc.

En 1911, l'accroissement des affaires conduisit la C. E. M. à absorber la Société Alioth, établie à Lyon, et qui s'était spécialisée dans la construction en série des machines électriques de moyenne et faible puissance. La C. E. M. acquit ainsi une nouvelle usine, qui s'ajouta à celle qu'elle possédait déjà au Bourget. Mais cette adjonction ne fut pas suffisante, et des causes analogues aux précédentes amenèrent en 1920 la fusion de la C. E. M. avec la Société anonyme Westinghouse, propriétaire d'une fort belle usine au Havre.

La C. E. M. possède donc actuellement trois usines ou groupes d'usines, situées respectivement au Bourget, à Lyon et au Havre.

Les usines du Bourget (28 hectares) sont plus particulièrement affectées à la construction du gros matériel : turbo-groupes électrogènes, turbines marines, turbo-groupes en tous genres, alternateurs, etc. : elles offrent un exemple remarquable de bâtiments industriels et d'installations d'essais répondant aux conditions de la technique la plus moderne.

A Lyon, les ateliers de fabrication proprement dits, destinés à la construction en série du matériel normal, moteurs et accessoires, transformateurs, etc., occupent, place de la Buire, une surface couverte de 8 000 mètres carrés. Des dépôts et magasins sont en outre installés sur un terrain d'une surface totale de 12 hectares acquis par la C. E. M. dans la commune de Villeurbanne.

Les moyens de production des deux usines précédentes ont été considérablement accrus par les usines du Havre, que la C. E. M. a reçues en pleine activité de la « Société anonyme Westinghouse ». Certaines fabrications, dont l'usine du Havre s'est fait une spécialité, entre autres les commutatrices, alternateurs et transformateurs de toutes puissances, l'appareillage électrique et les tableaux de distribution, complétèrent d'une façon particulièrement heureuse et efficace le matériel construit jusqu'alors par la C. E. M. Ces usines occupent environ 14 hectares, dont 5 couverts.

Ces trois usines sont dotées actuellement de machines-outils du type le plus perfectionné et le plus moderne, et l'agencement des bâtiments répond aux conceptions les meilleures. Un plan d'ensemble tracé à l'avance permettra l'agrandissement de ces usines au fur et à mesure des nécessités.

L'important chapitre des œuvres sociales est l'objet de la plus grande attention de la C. E. M. Au cours de son activité, elle créa une caisse de secours, des sociétés de secours mutuels, des écoles d'apprentis, des jardins ouvriers, des coopératives, des réfectoires, des dispensaires gratuits, des bains-douches et des stades sportifs, etc.

Le capital s'élève à 70 000 000 de francs.

Le Conseil d'administration est composé de MM. C. Ferrand, président ; P. Desombre, administrateur-délégué ; G. Boner, S. Brown, sir Vincent Caillard, M. Duchanoy, H. Grandet, comte Léon Ostrorog, R. Piaton, P. Richemond, A. Sarasin, sir Edmund Wyldbore Smith, M. de Wendel. Le directeur général est M. E. Schwarberg.

COMPAGNIE FRANÇAISE THOMSON-HOUSTON

La Compagnie française pour l'exploitation des procédés Thomson-Houston, Société anonyme au capital initial de un million de francs, a été constituée à Paris le 11 avril 1893, sous les auspices de la Compagnie américaine Thomson-Houston (devenue General Electric Company, à Schenectady). Ses objets essentiels étaient, à l'origine, la fabrication et la vente des appareils du système Thomson-Houston pour ce qui concerne le transport de l'énergie, l'éclairage et la traction électrique, et, s'élargissant, sont devenus l'exploitation de toutes industries et de tous matériels électriques.

La place, qui nous est mesurée, ne nous permet pas de faire un historique complet de la Compagnie ; nous ne pouvons qu'esquisser les étapes de son développement.

L'électrification des lignes de tramways, en France et à l'étranger (Espagne, Italie, Égypte, Grèce), a été le point de départ de la prospérité de la Compagnie française Thomson-Houston. En fournissant un matériel éprouvé, en effectuant les installations d'une façon irréprochable, elle s'est acquis, dès l'origine, une clientèle sûre, une réputation justifiée.

Parallèlement à son effort industriel, la compagnie élargissait le champ de son activité financière ; elle prenait des intérêts importants dans les diverses compagnies de tramways françaises et étrangères, dont elle allait ainsi s'assurer la clientèle, tout en participant aux bénéfices de leur exploitation.

Les augmentations successives de capital jalonnent les étapes de cet essor ; porté à 5 millions en 1894, le capital actions passe en 1897 à 35 millions ; en 1898, à 40 millions ; en 1908, à 60 millions ; en 1918, à 120 millions. On sait qu'il atteint aujourd'hui 300 millions de francs.

A partir de 1900, d'ailleurs, les efforts de la Compagnie se portent dans des directions nouvelles. Les applications de l'électricité se multiplient en effet : création de grandes centrales, premiers essais d'électrification de voies ferrées, utilisation de l'électricité dans l'outillage des industries minières et métallurgiques, développement de la téléphonie automatique et privée, apparition de l'électricité médicale et des usages domestiques de l'électricité : autant de fabrications nouvelles que la Compagnie entreprend et dans chacune desquelles elle se crée une légitime notoriété.

La guerre surprend la Compagnie en plein développement ; elle ne l'atteint que passagèrement, car aux affaires normales se superposent celles provoquées par les besoins de la défense nationale. Et, en définitive, les difficultés de cette période auront pour résultat un accroissement des moyens de production.

En 1918, une double opération, conçue en fonction de la nécessité nouvelle qui impose aux grandes industries de se concentrer pour augmenter leur puissance de production, s'effectue avec un plein succès ; d'une part, le capital est doublé et passe de 60 à 120 millions ; d'autre part, la fusion est réalisée entre la Thomson et « l'Éclairage électrique », Société qui, par les progrès de sa fabrication et de son activité commerciale, ainsi que par son considérable effort industriel pendant la guerre, avait conquis un rang des plus honorables parmi les principales firmes de construction électrique.

La Compagnie Thomson-Houston va prendre, dès lors, avec ses dix usines spécialisées (Saint-Ouen, Favorites, Lecourbe, Suresnes, Colombes, Neuilly, Bolivar, Jarville, Lesquin, Hameau), sa physionomie actuelle de très grande entreprise.

Nous terminerons ce rapide exposé en indiquant la situation présente de la Compagnie et les perspectives qui s'offrent à elle. Mais, auparavant, jetons un coup d'œil sur le travail accompli durant ses trente années d'existence.

Ce sont d'abord les électrifications de la plupart des réseaux de tramways de France et d'un grand nombre à l'étranger. Citons pour mémoire Roubaix, Le Havre, Rouen, Amiens, Paris, Alger, Lyon, Marseille, Nice et le littoral, Belgrade, Cadix, Alexandrie, Naples, Florence.

Ce sont ensuite les fournitures de matériel ou les installations d'usines pour la distribution de l'énergie électrique : centrale de l'Anglo-Romana, à Rome ; usine de Phalère, à Athènes ; centrales de l'énergie électrique du littoral méditerranéen (Fontan, Sainte-Césaire, Arenc, La Brillanne, Ventavon, Sainte-Tulle, Le Largue, Lingostière) ; centrales de l'énergie électrique du Sud-Ouest (Tuilière, Floirac, Mauzac) ; centrales diverses : Alger, Châteauroux, Comines, Le Teil, Eget et Soulom ; dans la région parisienne, centrales du Landy, de la Villette, de Vitry-sur-Seine, de Billancourt ; centrales de Gennevilliers, la plus puissante d'Europe, dont le matériel électrique est en partie fourni par la Thomson-Houston ; et enfin, pour le compte de l'énergie électrique de la Basse-Isère, usine hydroélectrique de Beaumont-Monteux, la première usine française de grande puissance fournissant du courant à 120 000 volts.

Ce sont également les électrifications de lignes de chemins de fer, car ce n'est pas d'aujourd'hui que la question se pose et, dès 1898, la Compagnie en était saisie par les grands réseaux. C'est elle qui installe la ligne de Paris-Orsay à Austerlitz et Juvisy, qui équipe la ligne de Paris-Invalides à Versailles et contribue à l'équipement du tronçon Pau-Montrejeau ; qui assure l'électrification des 130 kilomètres de voie ferrée reliant Milan aux Grands Lacs italiens ; des lignes de montagne Gap-La Mure et Grenoble-Le Villard-de-Lans.

Son activité s'étend, d'autre part, aux installations téléphoniques ; elle installe, entre autres, le multiple interurbain de la rue des Archives, les centraux ou multiples téléphoniques de Paris (Roquette, Nord, Passy, Saxe, Auteuil, Élysée, Fleurus, Nation) ; de Béziers, Dunkerque, Besançon, Clermont-Ferrand, Vincennes, Versailles ; les centraux de Bordeaux, Lyon-RD, Reims, Roubaix ; les réseaux automatiques de Nice, d'Orléans et de Luxembourg ; les réseaux automatiques privés d'un nombre important d'administrations publiques, de sociétés, de banques et de grands magasins.

L'importance prise par les affaires de téléphonie l'a amenée à créer, comme elle l'avait fait quelques années auparavant avec son département des lampes, devenu Compagnie des Lampes, une société autonome, la Compagnie des Téléphones Thomson-Houston, dans laquelle elle a conservé des intérêts prépondérants.

Nous ne citerons que pour mémoire les fournitures de matériel électrique aux exploitations minières et métallurgiques, et enfin les lampes, les appareils d'électricité médicale, les appareils à usage domestique, toutes spécialités pour lesquelles elle dispose, de même que pour le gros matériel, d'un véritable arsenal de brevets.

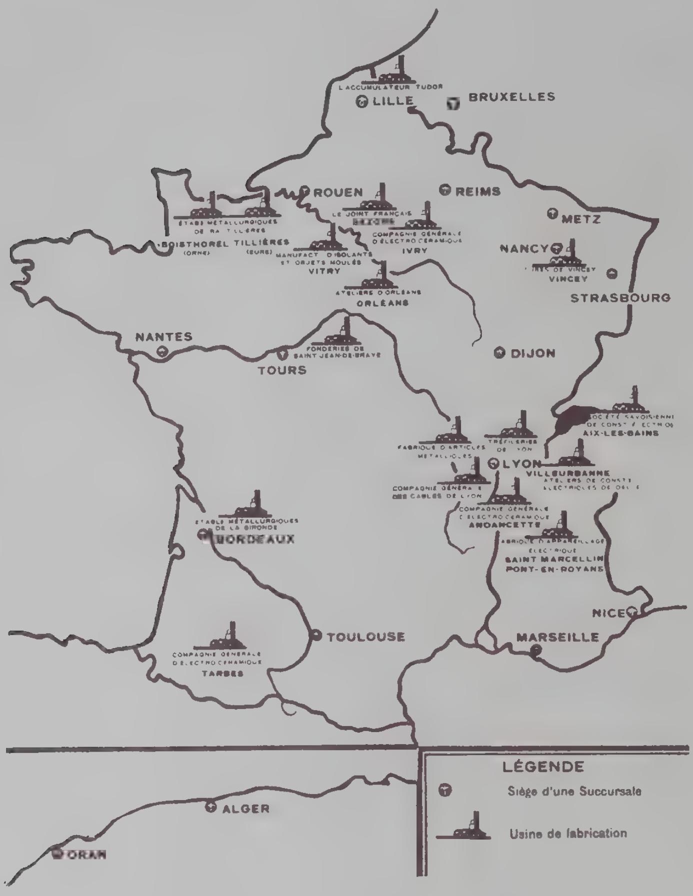
On sait, en effet, qu'en dehors des inventions faites par ses ingénieurs la Compagnie française Thomson-Houston bénéficie de la totalité des inventions et perfectionnements réalisés par les puissantes sociétés américaines avec lesquelles elle a passé des traités.

En prévision des travaux considérables que le programme d'électrification du pays va nécessiter, la direction de la Compagnie s'est préoccupée de l'élargissement des moyens d'action qui lui seront nécessaires pour remplir le rôle important que sa situation lui réserve. C'est à cet effet que l'usine de Saint-Ouen, la plus remarquable de toutes celles que l'industrie électrique française à mises jusqu'ici sur pied, a été construite.

Assurée d'une collaboration de plus en plus étroite avec la General Electric Company, la célèbre firme de constructions électriques, bénéficiant de toutes les inventions réalisées par les ingénieurs de cette puissante Société, jouissant, d'autre part, d'une pleine autonomie technique et financière, la Compagnie française pour l'exploitation des procédés Thomson-Houston réalise la plus heureuse formule d'association scientifique et industrielle entre les génies français et américain.

COMPAGNIE GÉNÉRALE D'ÉLECTRICITÉ

Fondée en 1898, la *Compagnie Générale d'Électricité* est à la tête d'un groupe industriel de premier ordre, tant par la puis-



sance de ses moyens de production que par la variété et la qualité des produits de ses usines.

Les quelques renseignements réunis dans la présente notice donnent une image de la consistance de ce groupe dont l'activité s'exerce dans deux domaines : l'industrie électrique, la fabrication de produits divers.

Les fabrications qui se rattachent à l'un ou l'autre de ces domaines constituent chacune l'objet précis et limité d'une organisation distincte qui dispose de grands moyens de production.

Pour donner une idée de la puissance industrielle qu'elles représentent, il suffit de mentionner que le nombre des usines de fabrication se monte à plus de trente et qu'elles s'étendent sur plus de 2 000 000 de mètres carrés dont 300 000 couverts.

C'est dans l'industrie électrique que le groupe fournit son principal effort.

Le cuivre, les laitons, les fils de bronze, l'aluminium, l'étain et divers alliages sont fondus, laminés ou tréfilés dans les usines de Tillières et de Boisthorel (*Établissements Métallurgiques de Rai-Tillières*).

Les pièces moulées en fonte, en bronze et en aluminium sortent des fonderies installées près d'Orléans (*Fonderies de Saint-Jean-de-Braye*).

Les porcelaines électrotechniques pour toutes tensions sont fabriquées par les usines d'Ivry-sur-Seine, d'Andancette et de Tarbes (*de la Compagnie Générale d'Électro-Céramique*).

Elles disposent pour leurs recherches et leurs essais du *Laboratoire Ampère* à un million de volts.

Les matières isolantes, les objets moulés pour applications très diverses sont fournis par l'usine de Vitry-sur-Seine (*Manufacture d'Isolants et Objets Moulés*).

Le gros appareillage, haute, moyenne et basse tension, est construit, sous la marque *Delle*, par les *Ateliers de Constructions Électriques de Delle*, qui, les premiers en Europe, étudièrent et réalisèrent la construction en série d'appareils à 150 000 volts (usine à Villeurbanne).

Les transformateurs constituent la spécialité de la *Société Savoisienne de Constructions Électriques*, qui aborde, dans sa fabrication, toute les puissances et toutes les tensions (usine à Aix-les-Bains).

Les câbles armés, les fils et câbles sous caoutchouc, les fils émaillés, les accessoires pour canalisations souterraines sont fabriqués dans les usines de la *Compagnie Générale des Câbles de Lyon*.

Tout le petit appareillage, notamment pour installation de lumière, est produit par trois usines : ce sont celles d'Ivry-sur-Seine, de Saint-Marcellin et de Pont-en-Royans (*Fabrique d'Appareillage Électrique*).

Les moteurs à courants continu et alternatif, les génératrices, commutatrices, groupes convertisseurs sont construits par les *Ateliers d'Orléans*.

Les accumulateurs au plomb, pour toutes applications, sont fabriqués par la *Manufacture d'Accumulateurs* qui exploite les marques *Tudor* et *Mat* (Usine à Lille).

La fabrication de divers produits constitue le complément rationnel de certaines des fabrications de base dont il a été parlé plus haut. Dans cette catégorie, il y a lieu de citer :

Le fil *Rétil*, fil spécial pour émaillage ;

Le *faux-trait* or et argent tréfilé principalement par les *Tréfileries de Lyon* ;

Les toiles métalliques, les rouleaux égoutteurs, vélins, vergeurs, filigraneurs pour papeteries, dont la fabrication et le tissage occupent l'activité d'une usine.

Il faut citer en outre : les profilés divers en laiton, les flans, les alliages monétaires ;

Les clous pour ameublement, sellerie, bourrellerie (marque *Ivry*), les fermoirs de sacs (marque *Tête d'Or*) produits par la *Fabrique d'Articles Métalliques* (usine à Lyon) ;

On peut également ranger dans cette catégorie :

Les joints de vapeur, qui sont manufacturés par *Le Joint Français* (usine à Bezons).

Les matières constitutives des joints (amiante et caoutchouc) sont, en effet, largement utilisées, d'autre part, dans la fabrication des isolants.

D'autres produits divers sont à mentionner, notamment :

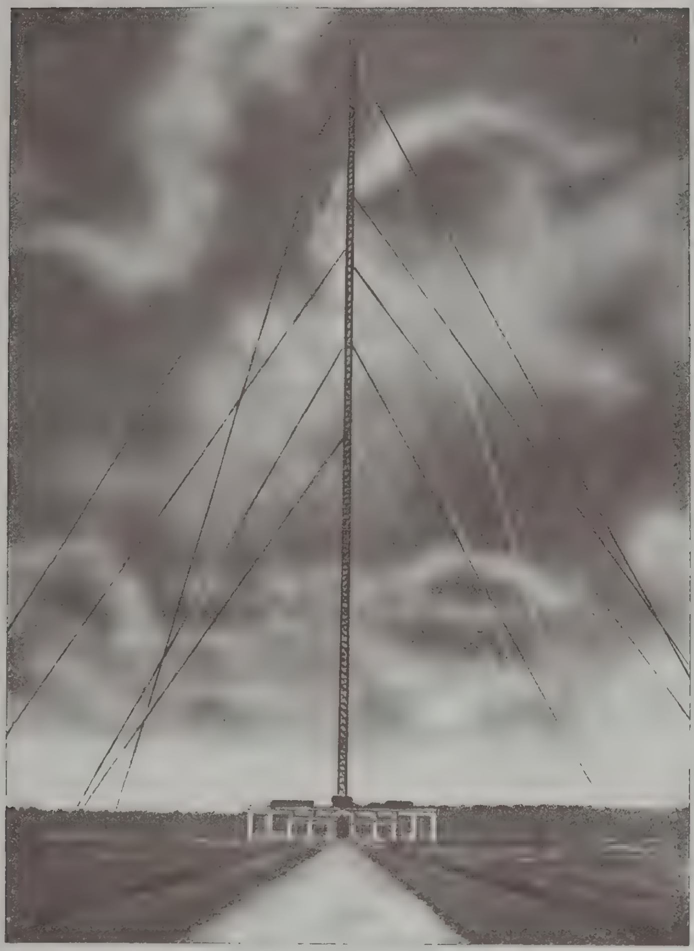
Le fer-blanc et les pièces d'aluminium coulé en coquilles, que fournissent les *Établissements Métallurgiques de la Gironde* (usine à Bordeaux) ;

Les tubes en fer ou en acier, soudés par rapprochement ou par recouvrement, les tubes sans soudures.

Ils sont produits par les *Tubes de Vincey*, qui fabriquent aussi des laminés (aciérie et laminoirs à Vincey) ;

Enfin les équipements de freins à air comprimé et à vide, qui sont construits par la *Manufacture Générale de Freins* (ateliers près d'Orléans).

LE GRAND CENTRE RADIOÉLECTRIQUE DE PARIS



SAINTE-ASSISE. — LE PYLÔNE DE 250 MÈTRES DE LA STATION CONTINENTALE

Le Centre radioélectrique de Paris, exploité par la Compagnie Radio-France, est sa propriété. Il a été entièrement équipé par la Société française Radioélectrique et comprend trois organismes :

Un centre émetteur, situé à Sainte-Assise (40 km. de Paris) ;

Un centre récepteur, situé à Villecresnes (25 km. de Paris) ;

Un bureau central, situé 166, rue Montmartre, au cœur même du quartier des affaires et qui commande les deux installations précédentes.

I. — LE CENTRE ÉMETTEUR.

C'est en 1921 que Sainte-Assise, ancien domaine royal, fut acquis par la Compagnie générale de T. S. F. pour y installer un centre d'émission. Quelques mois plus tard, grâce à un effort prodigieux, les communications radioélectriques avec tous les continents étaient effectives, et cette nouvelle station s'avérait la plus puissante du monde entier. Elle se compose de trois postes différents :

a. La station chargée d'assurer les services rapprochés, tels que celui de *Londres*. Elle est d'une puissance de 3 chevaux seulement, utilisée par un appareil à lampes, et son antenne prismatique s'accroche à un pylône de 100 mètres.

b. La *station continentale*, chargée d'assurer les services avec les capitales européennes, l'Afrique du Nord et le Proche-Orient. Un grand pylône de 250 mètres supporte l'antenne en parapluie. Deux émissions simultanées peuvent y être réalisées par quatre groupes à haute fréquence, comportant des alternateurs de 25 kilowatts antenne et qui fonctionnent séparément ou ajoutent leur puissance deux à deux. La vitesse de la manipulation atteint 180 mots par minute. Dans le même bâtiment, une usine produit l'énergie (par le moyen de deux groupes électrogènes de 180 chevaux tournant à 200 tours par minute), lorsqu'on n'utilise pas le courant du réseau Sud-Lumière.

c. La *station transcontinentale*, chargée d'assurer les services transocéaniques sur toute la surface du globe (particulièrement les relations France-Amérique). Seize grands pylônes de 250 mètres supportent les deux nappes de l'antenne. Deux émissions simultanées peuvent y être réalisées par des groupes à haute fréquence munis d'alternateurs de 250 et de 500 kilowatts antenne, qui fonctionnent séparément ou ajoutent leur puissance. Ce sont des machines merveilleuses de conception et de réalisation tournant à une vitesse tangentielle de 150 mètres à la seconde. Une pompe pneumatique fait le vide dans les machines afin de diminuer la résistance de l'air; le rendement des alternateurs atteint ainsi 82 p. 100, ce qui est unique au monde. Les organes accessoires et les dispositifs de sécurité fonctionnent automatiquement ; le régulateur mécanique assure la constance de la longueur d'onde à 3/10 000 près. L'énergie peut dépasser 1 000 kilowatts dans l'antenne et la manipulation être effectuée à la vitesse de cent mots à la minute. Toutes les machines sont commandées d'une plate-forme.

Dans le même bâtiment, une usine produit l'énergie, comme dans la station continentale, lorsqu'on n'utilise pas le réseau de distribution. On y dispose de deux groupes électro-

gènes de 80 chevaux pour les services auxiliaires et, pour l'alimentation du centre, de deux groupes de 1 500 chevaux chacun, tournant à 150 tours à la minute et munis de volants de 40 tonnes.

Propreté, clarté, simplicité, telle est l'impression du visiteur.

II. — Le centre récepteur.

Le grand hall du bâtiment central renferme dix réceptions indépendantes sur cadre, pour les liaisons européennes. Des pavillons isolés, dominés par un pylône de 75 mètres, abritent les réceptions qui assurent les liaisons avec les pays les plus éloignés.

III. — Le bureau central radioélectrique.

Il est relié directement à Sainte-Assise d'une part, à Villecresnes d'autre part.

a. La *transmission* se fait par des perforatrices à clavier, analogues à des machines à écrire. Les bandes, perforées passent automatiquement dans des transmetteurs reproduisant les caractères Morse et actionnant directement la station émettrice. De celle-ci partent alors les ondes qui, parcourant 300 000 kilomètres par seconde, sont décelées par les récepteurs des stations correspondantes. L'énergie recueillie est amplifiée pour actionner à distance de véritables machines à imprimer. Ainsi, la dactylographe tapant rue Montmartre écrit à plusieurs milliers de kilomètres. C'est mieux encore, puisque Sainte-Assise transmet le travail simultané de plusieurs dactylographes.

b. La *réception* se fait en sens inverse, par le même processus.

Le bureau central est relié par tubes pneumatiques et par fils à la Bourse, au bureau téléphonique général et aux clients les plus importants. Dix minutes après avoir téléphoné un message pour New-York, un client peut recevoir chez lui la réponse.

Le Centre radioélectrique de Paris constitue, on le voit, un ensemble puissant, mais simple et sûr.

Il est comme une image de grand style des possibilités de l'industrie française radioélectrique.

Sainte-Assise. — Salle d'émission

CHAPITRE VI

CONSTRUCTION AUTOMOBILE ET AÉRONAUTIQUE

B. Z.

L'INDUSTRIE AUTOMOBILE

Les traits dominants des grandes conquêtes mécaniques réalisées depuis moins d'un siècle, c'est-à-dire depuis le génial Sadi Carnot, ce sont, sans doute, les transformations frappantes des moyens de locomotion, en ce qui concerne les transports en commun et les transports de marchandises, le développement de la locomotion à vapeur ayant préparé les voies, mais nécessité l'établissement de routes spéciales et entraîné par ailleurs de nombreux inconvénients ; l'apparition de la bicyclette, développant le goût du tourisme donnait déjà de plus grandes possibilités industrielles, et ce fut enfin, il y a une trentaine d'années, la démonstration réalisée, à peu près simultanément, par le marquis de Dion et M. Bouton, par Léon Serpollet, par Fernand Forest, par Gottlieb Daimler, que la locomotion mécanique ordinaire, sur route, était une chose possible.

Accueillis, comme toujours, par l'incrédulité et même l'hostilité générales, les précurseurs ne se découragèrent point. Cependant la conquête d'une clientèle eût été assez lente, en raison d'ailleurs des positions prises par les administrations, si on n'avait eu l'idée, à conséquence heureuse, d'introduire l'élément sportif ; il n'y avait guère que quelques voitures en France capables de couvrir à peine 8 à 10 kilomètres sans grave ennui que déjà on organisait des courses. Elles eurent comme conséquences immédiates : 1° de créer parmi les divers chercheurs un sentiment très vif d'amélioration et de progrès ; 2° de déterminer peu à peu dans l'opinion un courant favorable. Ceux qui savaient voir plus loin que le bout de leur nez comprenaient bien que le développement du nouveau mode de locomotion allait pouvoir rendre aux splendides routes françaises la vie qui les avait abandonnées, lorsque les chemins de fer avaient tué la diligence. On pressentait également qu'un pays aussi varié, aussi pittoresque que le nôtre verrait se créer des centres de tourisme qui constitueraient pour les régions avoisinantes un grand élément de prospérité et de richesse.

L'un des hommes qui eurent le grand mérite de comprendre les premiers la grande révolution que l'automobile allait introduire dans les distances sociales des peuples, un maître disparu aujourd'hui, Pierre Giffard, avait déjà dit que la bicyclette constituait plus qu'un sport, un progrès social, et prophétisait juste également lorsqu'en 1897 il s'écriait : « Avant vingt ans, les nobles bêtes — lisez : les chevaux — auront disparu de nos routes et de nos rues. » On haussait les épaules. Convenons aujourd'hui que Giffard avait raison, ce qui, d'ailleurs, ne lui réussit point personnellement. Il est infiniment plus profitable, quand on poursuit des buts immédiats et personnels, de suivre le troupeau, de flatter les passions de la multitude, plutôt que de viser à être un guide pour la masse. Ceux qui sont prophètes finissent généralement assez mal, et c'est seulement après leur mort qu'on leur rend un hommage d'ailleurs dépourvu de toute signification.

L'industrie la plus prospère de France, la plus riche, l'industrie qui, lors de la grande bagarre, a apporté au pays le concours le plus étendu et le plus noble, l'industrie qui fait vivre aujourd'hui, avec ses accessoires, près de 300 000 ouvriers et leurs familles, l'industrie enfin qui fait le principal orgueil de notre pays, c'est l'industrie automobile française.

Le nombre de véhicules en circulation sur notre territoire atteint aujourd'hui 700 000 environ. Les usines remar-

quables, comme les organisations puissantes de Louis Renault, d'André Citroën, de la Société des Automobiles Peugeot si bien dirigée par MM. Lucien Rosengart et Robert Peugeot, de tant d'autres maisons enfin, glorieusement connues, témoignent du fait qu'une grande cause a été gagnée. Un Renault, par exemple, le plus puissant constructeur du vieux monde, emploie près de 30 000 ouvriers. Rien ici du caractère impersonnel des grandes entreprises américaines. L'affaire de Billancourt, jusque dans ses moindres détails, révèle l'action personnelle puissante d'un homme de génie qui ne néglige aucun détail, qui sait conserver à tous ses collaborateurs leur personnalité et leur caractère, qui travaille, en un mot, à la française.

La production automobile des grandes usines françaises frise 1 000 voitures par jour, soit près de 300 000 voitures dans l'année. Sur ce chiffre, on peut estimer que la Métropole n'absorbe environ annuellement que 175 000 châssis ; tout le reste va à l'exportation, et il est un peu trop commode de dire ou d'admettre que le développement de la construction française n'est dû qu'à la dévalorisation du franc. Il serait injuste de méconnaître la grandeur de l'œuvre réalisée par nos principaux chefs d'industrie.

Il est acquis aujourd'hui que, au moins dans ces lignes générales, la silhouette actuelle de nos voitures paraît définitive. Et cependant, que de variations dues à des chroniqueurs, spirituels sans doute, mais souvent mieux avisés sur la « hideur » de la locomotion automobile ! Et il y a là, au surplus, un phénomène d'ordre général qui ne manque pas de se produire lors d'une modification quelconque aux choses que nous avons accoutumé de voir. Or, pour juger d'une forme nouvelle, nous devons savoir nous garer de deux suggestions : l'une que nous fournit la pure habitude, l'autre que nous inspire le raisonnement pur : la première ayant façonné notre goût jusqu'à le rendre hostile à toute forme nouvelle, et la seconde nous faisant défier de notre habitude, jusqu'à l'abdication complète de notre goût. Les deux manières de juger sont fatales, car elles entravent également l'indépendance du seul sentiment esthétique, alors que la raison ne doit servir qu'à écarter du sujet les entreprises de la raison même et à assurer le libre exercice du goût.

En effet, parce qu'une forme imprévue nous apparaît, il ne faut pas d'emblée la condamner comme laide. Ce n'est point parce que tel capot ressemble de loin à un cercueil, ou telle carrosserie à un appareil de chauffage, qu'il faudrait, dès l'instant, les condamner ; ce n'est point davantage parce que de minces essieux, faits d'une manière nouvelle et supportant une énorme charge, ne nous fourniront plus l'impression, purement visuelle d'ailleurs, de robustesse que nous donnaient les grosses pièces de mécaniques antérieures qu'il faudrait dire que toute beauté est perdue. L'habitude n'est point une loi. Aujourd'hui, la voiture automobile a sa beauté propre, qu'elle a conquise par l'adaptation parfaite de ses divers organes au but que chacun d'eux se proposait, plus que par l'habitude où nous sommes aujourd'hui de la voir circuler.

Ceci acquis, abordons notre véritable sujet. Pour qui a vu nos derniers Salons, il paraît certain que la construction automobile va s'écartant de plus en plus des destinées qu'à son origine de très bons esprits lui avaient assignées : le poids des voitures devient exagéré à cause du nombre des places demandé et du confortable requis. Les questions d'économie, aussi bien dans le prix d'achat que dans les frais d'entretien, de maniabilité et d'encombrement, deviennent tout à fait secondaires. Pour tout dire, en deux mots, il semble que trop longtemps on ait voulu exclusivement une clientèle de luxe, mais nous avons vu depuis, heureusement, *Renault*, *Citroën*, *Peugeot* avec leurs 5 et 6 HP.

Cette tendance ne va pas sans quelque danger, car une clientèle aussi restreinte ne saurait se renouveler indéfiniment, et, d'un autre côté, que deviennent les voitures dont cette clientèle se défait périodiquement, si ce n'est la propriété d'acquéreurs moins fortunés ? Ceux-ci, contraints de compter, sont vite blasés sur les sensations aiguës de vitesse que peut leur procurer une 50-60 CV, avec laquelle il leur est matériellement impossible de se rendre régulièrement là où les appelle la tâche de chaque jour. Ils ne tardent pas à se lasser d'une voiture si peu adéquate aux usages qu'ils se flattaient de pouvoir en attendre et la repassent à quelque autre, dont les idées ne manqueront pas d'aller se modifiant, suivant un processus identique.

Le plus fâcheux de l'aventure est que ces acquéreurs de seconde main, enclins à une généralisation hâtive et certainement justifiée, accusent l'automobile en bloc de leurs déboires propres.

Ils lui reprochent d'avoir trop d'appétit pour l'huile et l'essence, d'être délicate au point d'exiger fréquemment des soins, parfois mal éclairés, mais toujours coûteux d'un mécanicien, de faire payer trop cher la douceur de roulement que procurent les pneumatiques. Ils ne songent certes pas à s'accuser eux-mêmes d'imprévoyance, quoique l'erreur initiale d'avoir acheté une machine qui ne leur était nullement destinée vienne d'eux et d'eux seulement. Ils se considèrent comme étrillés et n'y reviendront pas de sitôt. Il est nécessaire de le dire hautement, tout cela est extrêmement fâcheux. Aussi bien, je ne prétends pas rendre nos constructeurs responsables de cet état de choses. La raison dominante est un snobisme exagéré. Cette esquisse rapide a suffisamment montré ce vers quoi l'automobile doit tendre fatalement.

A l'heure où nous sommes, le besoin d'aller vite est impérieux, il est devenu une nécessité sociale. Il va de soi que, lorsque j'emploie cette expression « aller vite », ce n'est pas, ou du moins pas seulement, dans un sens concret. Cependant, vous pensez bien que, dans ce gain de temps, auquel nous sommes astreints, il importe de réduire à leur strict minimum ce que j'appellerai les « espaces morts de la vie », ceux où notre action, devant changer de point d'application, exige un déplacement matériel, et qu'ainsi le souci de progresser rapidement doit nous constituer une sérieuse préoccupation. Or, celle-ci a plus d'acuité pour ceux qui travaillent, ceux que le devoir quotidien prend chaque matin et jette sous sa meule. La concurrence moderne vient, par là-dessus, rendre cette préoccupation plus pressante encore. Le médecin, le notaire, l'huissier, le représentant de commerce, contraints d'agir hors de leur cercle de contact immédiat, réclament chaque année le véhicule qui pourra leur rendre les services attendus. Beaucoup sont déjà équipés, grâce à nos grands constructeurs, mais un grand nombre encore demeurent à conquérir.

Nous sommes tous, à divers moments, attendris à l'évocation des routes futures sillonnées par des milliers de voiturettes, cependant que, dans les champs, l'agriculteur a substitué le moteur à carbure au moteur à avoine. Nous nous sommes plu à tirer de ces transformations dans l'ordre matériel des conséquences industrielles, sociales, civilisatrices. Il importe à la gloire de l'esprit français que cette évolution, d'ailleurs inévitable, se fasse par lui, sous son impulsion même.

Que si, comme les pontifes de l'économie politique, modernes Jérémies, nous le clament sans cesse, l'Amérique doit, dans un avenir éloigné, finir par absorber l'Europe, n'en conservons pas moins, là où nous le pouvons, les supériorités actuelles.

Il apparaît aujourd'hui qu'en dehors des lettres et des arts l'industrie automobile est l'un des domaines qui nous appartiennent en propre.

Conservons-le jalousement comme un trésor inestimable, accentuons notre avance, soyons prêts à tout pour les attaques insidieuses comme à déjouer les entreprises rusées ; déplaçons jusqu'à l'étranger le terrain pour cette lutte pacifique, et, si les mauvais destins doivent un jour s'accomplir, donnons à l'humanité ce spectacle merveilleux du vieux monde expirant, remportant sur le nouveau, pour et par l'automobile, sa dernière victoire.

C. Faroux.

CONSTRUCTION AUTOMOBILE

LA MAISON PEUGEOT

Jean-Pierre Peugeot (1766-1852)

Il y a certaines maisons dont le nom est intimement lié à celui de leur fondateur ; mais il est rare, peut-être même est-ce un cas unique, de voir les établissements industriels dirigés depuis plus de cent ans par les membres de la même famille.

C'est ce qui s'est produit pour la Maison Peugeot, fondée vers la fin du XVIII^{e} siècle par les frères Peugeot et qui, depuis, a toujours été administrée par leurs descendants. Chose également remarquable, ceux-ci restèrent fidèles à leur pays natal, et ils eurent ainsi le double mérite d'enrichir cette haute vallée du Doubs, qui les avait vus naître en même temps qu'ils y développaient par étapes successives l'industrie métallurgique dont ils étaient appelés à être les représentants les plus en vue.

Au début, les Peugeot s'occupèrent plus particulièrement de la fabrication des scies, dans laquelle ils ne devaient pas tarder à être sans rivaux, puis, en général, de tous les articles de ménage. Au moment de la mode des crinolines, ils furent les principaux fournisseurs des cerceaux d'acier dont on se servait pour la confection de cet accessoire de toilette.

Dès que parut en Angleterre la première bicyclette, Peugeot s'efforça de doter la France de cette industrie nouvelle, dont il pressentit immédiatement l'admirable avenir. On créa aussitôt des ateliers pour la fabrication de la nouvelle machine.

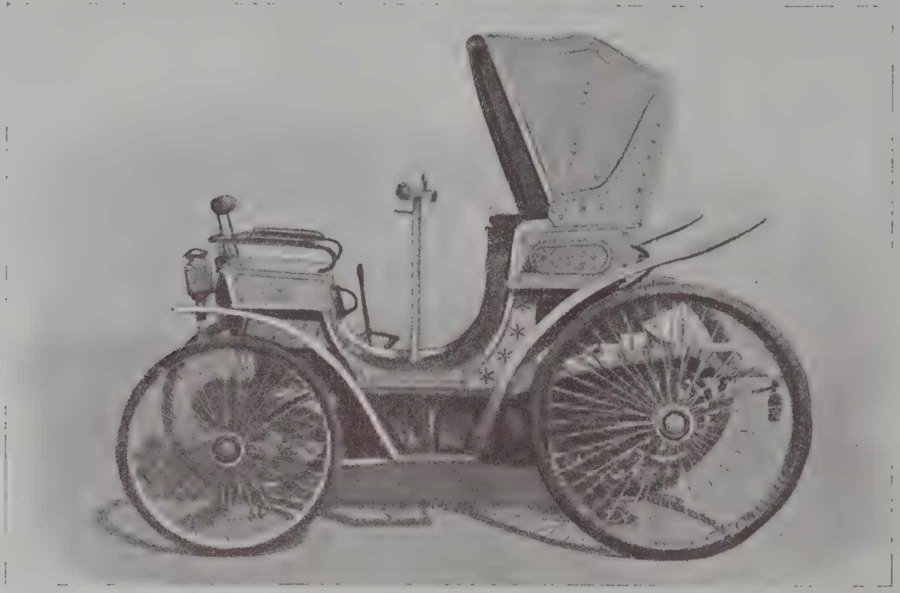
Grâce aux aciers de qualité remarquable dont ils disposaient, la bicyclette Peugeot ne tarda pas à être célèbre, autant pour sa légèreté que pour sa solidité, et, de perfectionnement en perfectionnement, elle devint ce qu'elle est aujourd'hui, c'est-à-dire un instrument parfait apprécié par le coureur comme par le touriste. Le même esprit d'initiative se manifesta chez les Peugeot lorsque la voiture à traction mécanique commença à faire parler d'elle.

Après une période assez longue, consacrée à l'étude de différents moteurs, ils optèrent résolument pour le moteur à essence, et, en 1891, un quadricycle, sorti de leurs ateliers, accomplissait cette performance extraordinaire à l'époque, d'aller de Valentigney à Paris, de suivre ensuite la course

Une des premières bicyclettes Peugeot

Paris-Brest, organisée par *le Petit Journal*, et de rentrer par ses propres moyens du fin fond de la Bretagne à son point de départ.

Mais déjà, avant ce premier succès, et prévoyant l'avenir réservé à la constrcution des automobiles, une modification avait été apportée à l'organisation des Établissements Peu-



QUADRICYCLE A MOTEUR CONSTRUIT EN 1891

geot, ce qui entraînait un changement de la raison sociale.

En 1910, la Société anonyme des automobiles Peugeot absorbait le département de cycles et voiturettes « Lion Peugeot », des fils de Peugeot frères et, de cette fusion, naissait la célèbre firme actuelle : la *Société anonyme des Automobiles et Cycles Peugeot,* dont le capital initial de 6 250 000 francs devait être porté par étapes successives à 60 000 000 de francs.

A partir de la création de la nouvelle Société, les succès des Établisssments Peugeot se multiplient. Dans toutes les grandes épreuves qui se sont succédé jusqu'à ce jour, leurs voitures ont triomphé, et dans les catégories les plus diverses, car des ateliers sortent : limousines, torpédos, voiturettes, camions, tracteurs, etc.

Les services rendus par les poids lourds des Établissements Peugeot pendant la guerre sont connus de tous, et ces véhicules ont contribué pour une large part au ravitaillement de nos armées, c'est-à-dire à leur victoire.

Depuis la fin des hostilités, l'activité des grands industriels de Valentigney ne s'est pas ralentie, et, en même temps que leur production augmentait et se perfectionnait, ils apportaient dans leur organisation commerciale nombre d'améliorations, dont profite leur énorme clientèle.

Aujourd'hui la Société des Automobiles et Cycles Peugeot, qui a établi son siège, 32 *ter*, quai de Passy, à Paris, rassemble sous ce nom un groupe nombreux d'établissements. D'abord, l'administration centrale constituée par la direction générale, la direction commerciale, la direction technique.

A Levallois se trouvent le magasin central des pièces détachées et d'importants ateliers de réparations. A la Garenne, sont les docks et entrepôts généraux des voitures prêtes à livrer.

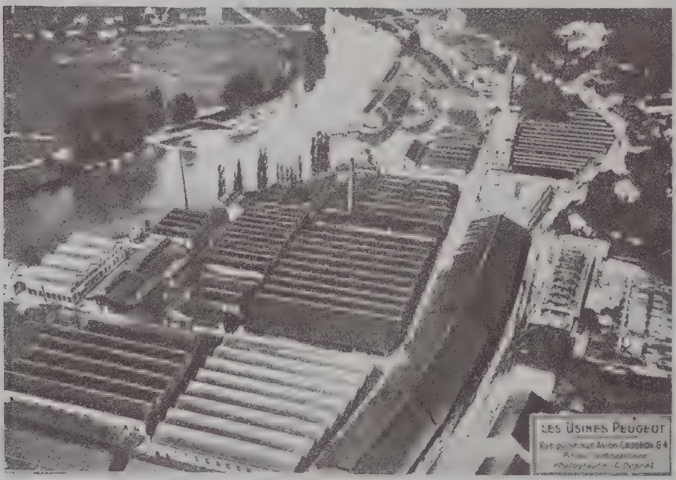
Sur le quai de Passy, à Paris, sont installés de vastes locaux pour les services commerciaux et le service des transports. C'est également là que se trouvent les ateliers des carrosseries de luxe.

Neuf succursales possédant magasins, ateliers de réparations, à Paris, 71, avenue de la Grande-Armée, à Lille, Marseille, Nancy, Montbéliard, Toulouse, Bordeaux, Nantes, Lyon, etc., d'autres à l'étranger dont le nombre augmente chaque année et enfin plus de trois mille agents répartis sur tout le territoire français et ayant chacun magasin, remise, ateliers.

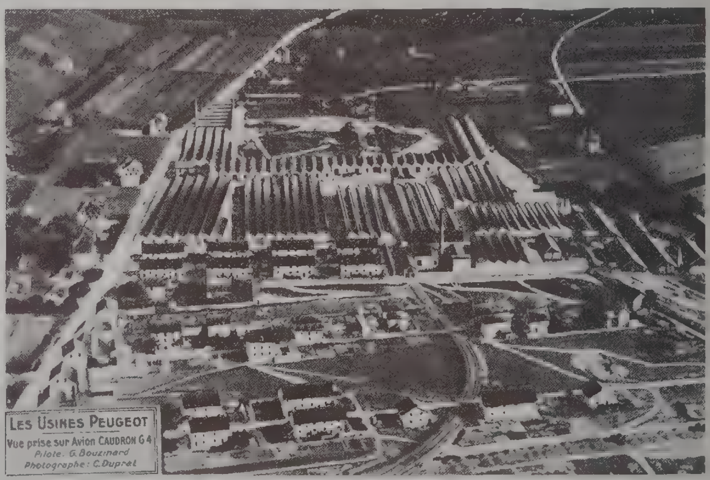
Du service technique dépendent les usines de Beaulieu, d'Audincourt, de Sochaux, de Lille, de Levallois, d'Issy, de Montbéliard et de Mandeure.

Mais une maison ne peut grandir ainsi et se développer pendant plus d'un siècle sans le concours d'un personnel dévoué ayant confiance et affection pour ceux qui le dirige. Depuis longtemps déjà, les Peugeot ont eu le souci du bien-être de leurs ouvriers et employés, et ils ont créé à leur intention toute une organisation qui fait d'eux des privilégiés parmi les travailleurs. Soins médicaux, indemnité de maladie, retraites, coopératives, école, hygiène, etc., leur sont assurés et, en plus, la constante sollicitude de leurs chefs.

Le personnel des Établissements Peugeot sait se montrer reconnaissant, car le proverbe est toujours vrai : « Les bons maîtres font les bons serviteurs. »

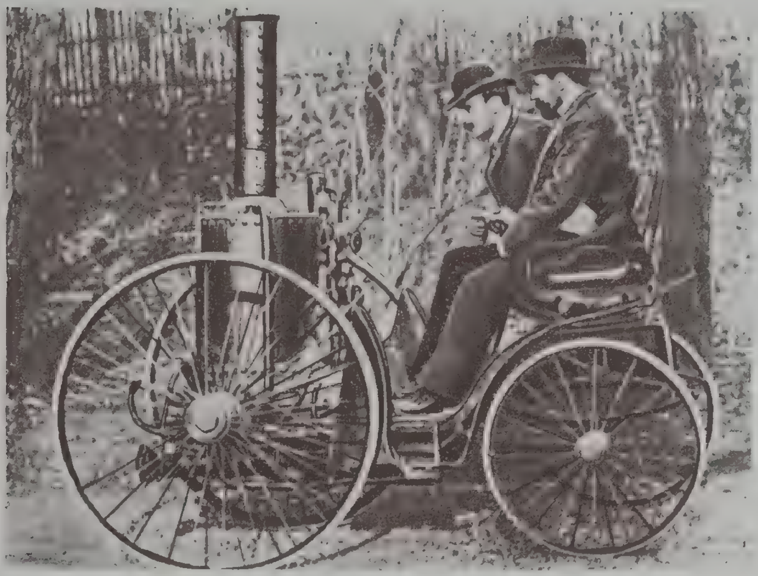


USINE DE BEAULIEU



USINE D'AUDINCOURT

SOCIÉTÉ DES ÉTABLISSEMENTS DE DION-BOUTON



LE PREMIER VÉHICULE AVEC TRANSMISSION PAR COURROIE (1883)
A la direction, le comte de Dion

En octobre 1923, la Chambre syndicale de l'Automobile célébrait par une fête somptueuse le vingt-cinquième anniversaire de sa fondation. A cette brillante réunion assistaient, avec M. Poincaré, président du Conseil, la plupart des ministres, les préfets de police et de la Seine, le président du Conseil municipal de Paris, le général Gouraud et plusieurs autres chefs de l'armée française. Tous les grands noms de l'automobile s'étaient groupés autour du marquis de Dion, président de la Chambre syndicale, pour faire honneur aux hôtes illustres venus pour célébrer les fastes de l'industrie, qui est peut-être la plus caractéristique des facultés d'invention, de l'ingéniosité de nos industriels.

En une allocution à la fois spirituelle, primesautière et nourrie de faits précis, le marquis de Dion évoqua toute l'histoire de l'industrie automobile en France, soulignant avec force la rapidité des étapes de son développement, montrant aussi la nécessité absolue de se maintenir dans la voie du progrès, d'être toujours en tête sous peine de déchoir.

Noblesse oblige, dit-on. A entendre ou à lire un homme de la trempe du marquis de Dion, on comprend qu'il ait fait de ce proverbe la règle de sa vie, en appliquant son inlassable effort au développement des intérêts généraux de la chambre syndicale qu'il préside comme à la sauvegarde de ses intérêts particuliers. Son nom et son œuvre restent inséparables de l'histoire de l'industrie automobile.

Évoquer les progrès réalisés dans la construction des voitures à moteur, c'est résumer toute la série des recherches exécutées pour son compte par le marquis de Dion et qui se sont traduites par le magnifique épanouissement de la Société qu'il fonda avec M. Bouton.

Dès 1883, le marquis de Dion inaugurait l'âge du tricycle à vapeur. Écoutons-le : « Bientôt, dit-il, ce fut la première course de vitesse sur un parcours impressionnant : Pont de Neuilly, grille du Bois de Boulogne, grille hermétiquement fermée par mesure défensive. Sur son tricyle, mon collaborateur et ami Bouton, s'élance et manque d'enfoncer le but. Il est proclamé gagnant. Honnêtement je dois ajouter qu'il était seul concurrent. Mais un Anglais, prudemment embusqué au détour d'un trottoir, — un expert, déjà, messieurs, — chronométrait au vol, soixante à l'heure ! »

C'est pourtant cet essai, conté avec tant de bonne humeur, qui détermina la route suivie dès lors sans détours et sans arrêt par le marquis de Dion et son compagnon Bouton, route qui devait aboutir à la création, puis à l'expansion rapide de la locomotion automobile.

Du hangar de la rue Pergolèse, berceau de leurs premiers travaux, MM. de Dion et Bouton s'installèrent à Puteaux, rue des Pavillons.

Le nouvel atelier était encore rudimentaire, mais il prenait bien vite figure d'usine. Le nombre des ouvriers passait de onze à quinze, puis à vingt. Vingt-quatre tricycles à vapeur sortirent du modeste établissement de Puteaux. Résultat intéressant, si l'on songe que personne alors ne pensait à la locomotion sur route et que la vapeur restait, malgré tous les efforts, une source d'énergie peu facile à obtenir et assez prisée du public. En même temps les deux associés, appliquant leurs qualités d'invention à la navigation, construisaient une chaudière multitubulaire avec laquelle le canot *Eclair* de 10 mètres de long parvint à réaliser une vitesse de 23 kilomètres à l'heure, qui passa à 28 kilomètres avec le *Miteor*, long de 17 mètres.

Mais, tout en s'attachant au perfectionnement des moteurs à vapeur, M. de Dion comprit qu'il fallait orienter ses recherches dans une autre voie, que l'avenir appartenait au moteur à explosions.

En 1895, le premier tricycle mû par un moteur à explosion sortait des usines de Dion-Bouton. Ce moteur monocylindrique pouvait tourner à la vitesse de 3 000 tours, grâce à un système d'allumage électrique, fonctionnant avec piles sèches, et la rupture était commandée par le moteur. C'était l'embryon des moteurs modernes. Cinq ans plus tard, l'application du procédé nouveau pouvait être faite à une petite voiture particularisée par une transmission à cardans transversaux déjà en usage sur les véhicules à vapeur.

Depuis lors, grâce aux études préparatoires entreprises dans un laboratoire spécial annexé à l'usine, sous la direction de M. Guillet, éminent ingénieur aujourd'hui directeur de l'École Centrale des Arts et Manufactures, pas une année ne s'est écoulée sans avoir été marquée par un perfectionnement. La liste des brevets pris depuis cette époque atteste

la vitalité de l'entreprise de Dion-Bouton, la régularité des travaux, la persistance de l'effort dans la voie des améliorations.

A la fin de 1923, les usines de Puteaux occupaient de façon permanente une moyenne de 400 ouvriers ou employés. Tous les genres de véhicules automobiles y étaient l'objet d'études attentives aboutissant à la construction des types les plus divers, depuis la populaire 10 HP jusqu'aux camions de tous tonnages, aux autobus, aux autocars. Ainsi chaque problème particulier était toujours l'objet d'une étude approfondie conduisant pour chaque cas à la meilleure solution, permettant par exemple l'adaptation de la 10 HP aux services de livraison, aux besoins des voyageurs de commerce, à l'agrément du touriste.

Le marquis de Dion

Équipée de la sorte, en parfaite relation avec le but à atteindre, la 10 HP de Dion-Bouton est vite devenue le véhicule de petit transport idéal, simple, très économique, très confortable et, de plus, d'une solidité à toute épreuve. Avec un juste orgueil, le journal *le de Dion-Bouton*, du 25 mars 1922, a signalé les succès obtenus par la Société dans les « poids lourds », en rappelant la part si importante que les ateliers de Puteaux prirent dans la défense de Verdun par la mise en ligne de centaines de camions automobiles qui assurèrent pendant la grande tourmente de 1916 la relève des hommes, le ravitaillement en vivres et en munitions, démontrant ainsi de la meilleure façon toute la robustesse de leur moteur et de leur carrosserie.

M. Bouton

On voit combien le comte de Vogüé avait raison lorsqu'au banquet de la Chambre syndicale, en octobre 1923, il s'écriait, aux applaudissements de tous, se tournant vers le fondateur des usines de Puteaux : « Monsieur le marquis de Dion, vous êtes un bon ouvrier. » Avec son inséparable compagnon Bouton, il a réalisé en effet une œuvre qui mérite d'être admirée et fait le plus grand honneur à l'industrie française entière.

Le lavage et l'arrosage des Halles Centrales de Paris
par les arroseuses-balayeuses de Dion-Bouton

SOCIÉTÉ ANONYME DES ANCIENS ÉTABLISSEMENTS HOTCHKISS

Malgré la désinence étrangère de son nom, cette Société est bien française. Elle a été constituée en 1887 pour continuer une entreprise que l'ingénieur américain Hotchkiss avait commencée en France au début de la guerre de 1870.

A cette époque, Hotchkiss, se trouvant en France, fut invité par le Gouvernement de la Défense Nationale à organiser la fabrication des cartouches métalliques pour le fusil de guerre. Le Gouvernement mit à sa disposition un atelier à Viviez (Aveyron), où il installa les machines et outillages nécessaires.

La guerre finie, Hotchkiss se consacra à l'étude d'une arme à tir rapide, dans la construction de laquelle il s'efforça de remédier aux défauts de la mitrailleuse Martini, qui avait donné de mauvais résultats pendant la guerre.

La conséquence de ces études fut la création du Canon revolver de 37 millimètres, qui devint l'arme par excellence pour la défense contre torpilleurs et fut adopté par toutes les marines du monde.

Cette arme fut suivie du canon à tir rapide, qui a été le précurseur des armes modernes employant les munitions à douilles métalliques. Dans cet ordre d'idées, le point culminant a été atteint par le fameux canon de 75 Deport.

Hotchkiss mourut en 1885, et ses ayants droit cédèrent en 1887 son entreprise à une Société anonyme. Cette Société développa la construction du canon à tir rapide jusqu'au calibre de 155 millimètres inclusivement. Elle construisit également le canon semi-automatique et plus tard se mit à l'étude des mitrailleuses et des armes automatiques en général.

En 1903, la Société entreprit une nouvelle fabrication, celle des voitures automobiles. En 1911, elle commença la construction des appareils à régler les foyers de chaudières et elle exploita l'invention connue sous le nom de « tirage équilibré ». Finalement, elle organisa la construction des grilles automatiques.

Elle porta son capital à 8 millions en 1916 et à 16 millions en 1918, sans cesser de distribuer de copieux dividendes.

Sa prospérité est justifiée par les services qu'elle a rendus à la Défense Nationale. Pendant la guerre 1914-1918, les armées alliées ont donné la préférence à ses mitrailleuses sur celles de tous les autres types ; elles les trouvaient égales aux meilleures pour la précision et la rapidité du tir et supérieures à toutes par la robustesse. Il en fut livré une centaine de mille de différents types au cours des hostilités.

Cette énorme production, bien supérieure à celle qui aurait été effectuée en temps de paix, avait nécessité un accroissement adéquat des moyens d'action.

Les 830 ouvriers que la Société employait en juillet 1914 avaient été réduits à 410 par la mobilisation. En 1915, leur nombre était monté à 3 000 et en 1918 à 7 000.

Tout ce personnel n'était pas, bien entendu, employé dans la seule usine de Saint-Denis. D'ailleurs, celle-ci avait été partiellement évacuée lors de l'approche des armées allemandes en 1914 et une partie de son matériel transportée à Lyon. La Société posséda bientôt dans cette ville quatre usines, et, une fois le danger passé, elle remit en activité l'usine de Saint-Denis.

Elle construisit aussi, en 1915, une usine à Coventry, en Angleterre, qu'elle exploita jusqu'au mois de janvier 1923 ; à cette époque, l'usine de Coventry fut vendue, les Établissements de Lyon furent cédés, et la fabrication concentrée à Saint-Denis, et surtout à Levallois, où une nouvelle usine fut édifiée.

Actuellement, plus de cinq ans après l'armistice, la Société Hotchkiss emploie dans ses deux établissements environ 2 000 ouvriers, soit deux fois et demie l'effectif de juillet 1914. Ce simple rapport numérique suffit à montrer que la Société a nettement progressé par rapport à sa situation antérieure à la guerre.

Sa production automobile est de tout premier ordre, car elle est conduite avec la rigueur et la précision qui sont indispensables à la fabrication des armes de guerre.

Mais sa fabrication la plus importante est restée celle des armes automatiques, spécialement des mitrailleuses, dont il existe trois modèles principaux : l'automatique, la portative ou légère, le fusil-mitrailleur. Ces modèles diffèrent surtout par l'aspect, le poids et la rapidité du tir. Les principes fondamentaux de leur construction sont les mêmes, et tous les trois sont automatiques.

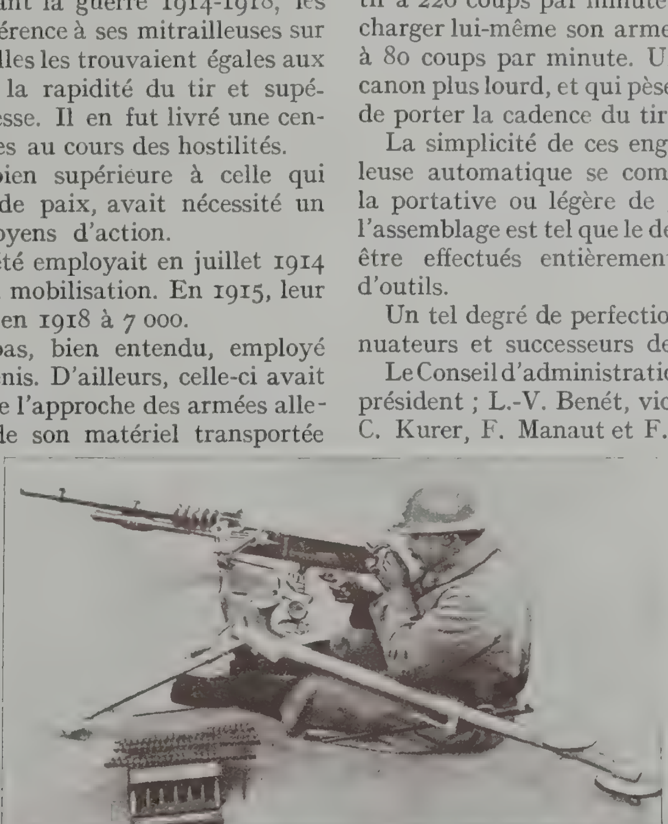
Les deux pièces essentielles sont un canon de même calibre que celui du fusil d'infanterie, mais plus étoffé, et un tube placé au-dessous du canon, destiné à recueillir la partie des gaz propulsifs qui actionne le mécanisme automatique de l'engin.

La mitrailleuse dite automatique, bien que les deux autres modèles possèdent aussi la qualité d'automatisme, pèse nue 24 kilogrammes, dont 10 pour le canon. Son affût-trépied pèse 25 kilogrammes. Elle peut tirer 600 coups à la minute. La portative ou légère pèse 12 kilogrammes. Elle tire 250 coups à la minute si le mitrailleur est seul, 600 s'il est aidé par un assistant chargeur. Le fusil mitrailleur pèse $7^{kg},500$. Il est muni d'un ralentisseur qui limite la vitesse du tir à 220 coups par minute. Mais, quand le mitrailleur doit charger lui-même son arme, le rendement de combat tombe à 80 coups par minute. Un modèle plus étoffé, muni d'un canon plus lourd, et qui pèse $8^{kg},500$ à 9 kilogrammes, permet de porter la cadence du tir à 200 coups par minute.

La simplicité de ces engins est remarquable. La mitrailleuse automatique se compose de 30 pièces démontables, la portative ou légère de 52, le fusil-mitrailleur de 56, et l'assemblage est tel que le démontage et le remontage peuvent être effectués entièrement avec les doigts, sans l'aide d'outils.

Un tel degré de perfectionnement fait honneur aux continuateurs et successeurs de Hotchkiss.

Le Conseil d'administration se compose de MM. H.-E. Boyer, président ; L.-V. Benét, vice-président ; M. Ganne, A. Giros, C. Kurer, F. Manaut et F. Parsons.



MITRAILLEUSE AUTOMATIQUE (LOURDE)

LES USINES RENAULT

VUE GÉNÉRALE DES USINES RENAULT, A BILLANCOURT (SEINE)

Le fondateur de cette marque célèbre, l'une des plus importantes de l'industrie automobile française, M. Louis Renault, se sentait attiré vers la mécanique dès son jeune âge.

Après la mort de son père (en 1891), Louis Renault décida qu'au lieu de prendre la direction de la maison de draperies dont héritaient ses frères et lui il se consacrerait aux études mécaniques.

Songeant tout d'abord à se présenter à l'École Centrale, il abandonna bientôt ses projets et installa à Billancourt un petit atelier, où il étudia divers types de voiturettes à pétrole.

Après une période d'essais laborieux, M. Louis Renault prend en 1899 son premier brevet : « le brevet de la prise directe par cardan et pignons d'angle ».

Ce brevet fut la base de la fortune de la marque Renault. Ayant retenu un emplacement à l'Exposition d'automobiles des Tuileries, le jeune constructeur obtint une soixantaine de commandes.

Le succès l'encourageant, M. Louis Renault décide d'agrandir ses ateliers, loue un autre local (139, rue du Point-du-Jour, à Billancourt) et prend définitivement la direction de la maison « Renault frères, constructeurs d'automobiles ».

La prospérité de la nouvelle marque va en grandissant. Après la course Paris-Trouville (en 1889), où les Renault gagnent les deux premiers prix, la maison reçoit 150 commandes et, après la victoire de Paris-Toulouse (1900), 350 voiturettes sont vendues.

Dès lors, la marque est lancée et les victoires ne se

ATELIER DE MONTAGE DES MOTEURS

Un atelier de carrosserie

comptent plus : Paris-Bordeaux (en 1901), Paris-Berlin, Paris-Vienne, etc.

Cette période de succès ininterrompus fut attristée par la mort tragique du frère de M. Louis Renault, qui était depuis 1900 codirecteur de la maison.

A la suite de cette perte, M. Fernand Renault est venu remplacer à l'usine son frère Marcel.

En 1904, l'usine occupe déjà 1 200 mètres carrés de superficie.

Dès 1905 commence la fabrication en grand. L'usine construit des taxis, des petites voiturettes industrielles, des voitures de tourisme et des voitures de luxe. A la naissance de l'aviation, la maison entreprend la construction des moteurs d'avions.

Mais c'est au cours de la guerre que les usines Renault ont fourni l'effort le plus sérieux. Avec une initiative prodigieuse, de nombreux ateliers furent installés pour la fabrication des engins nécessaires à la bonne conduite de la guerre.

Au début, ces ateliers fabriquèrent des fléchettes et des brancards. Ensuite, ils construisirent des autos-mitrailleuses. Plus tard, une fabrication intense des obus de 75 millimètres et des pièces de fusil y fut organisée. Enfin, en 1917, on étudie et on fait sortir « l'engin de la victoire », le fameux char d'assaut léger.

Grâce aux efforts de tout le personnel, les usines purent aller jusqu'à 250 chars par mois.

A l'heure actuelle, les usines occupent la surface de 60 hectares. Le personnel a atteint pendant la guerre le chiffre formidable de 25 000 ouvriers et ouvrières. La force motrice est fournie aux usines par une station centrale de 8 500 kilowatts. Cette centrale est une station électrique comparable à celles des plus importants secteurs électriques. Son installation complète représente une puissance disponible de 12 500 chevaux.

16 chaudières tubulaires de 250 mètres cubes de chauffe fournissent la vapeur. La quantité de vapeur par jour est d'environ 480 tonnes. Trois cheminées évacuent les gaz de la combustion. Une d'elles est en béton armé et haute de 62 mètres ; les deux autres sont des cheminées Prat, à tirage forcé et de 25 mètres de hauteur.

Les usines disposent, en outre, comme complément de force motrice d'un moteur Diesel de 300 CV.

Il nous est impossible de donner ici une description détaillée de tous les ateliers, laboratoires et magasins des usines Renault.

Nous terminons donc cette notice en donnant quelques chiffres illustrant la situation actuelle de la maison Renault.

Le capital social est de 80 millions de francs. La production annuelle est de 25 000 voitures et camions, plus des locomotives à essence, des moteurs à essence et à l'huile lourde, des automotrices, des tracteurs agricoles, des moteurs d'avions, etc...

Le Conseil d'administration est présidé par M. Louis Renault, secondé par MM. Hugé et Guillelmon. R. V.

SOCIÉTÉ ANONYME DES AUTOMOBILES DELAUNAY BELLEVILLE

En 1849, M. Julien Belleville, inventeur des chaudières multitubulaires système Belleville, fonda une Société « Julien Belleville et Cie », qui devint « Delaunay Belleville et Cie » et fut transformée le 1er août 1903 en *Société ananonyme des Établissements Delaunay Belleville.*

Cette Société avait développé à un très haut point ses fabrications mécaniques et ses fabrications de chaudières, quand, en 1903, elle étudia les premiers types de ses voitures.

A la suite des résultats donnés par ces premiers types, une nouvelle Société fut fondée le 24 septembre 1906 sous le nom de : « Société anonyme des Automobiles Delaunay Belleville », au capital de 7 500 000 francs, ayant pour objet la construction, la vente, le commerce et tous modes d'exploitation des automobiles de la marque Delaunay Belleville et en général de tous véhicules automobiles à combustible liquide

ainsi que des moteurs de même nature pour la navigation et l'aéronautique.

Cette Société, complètement indépendante des *Établissements Delaunay Belleville* qui continuèrent à se spécialiser dans la fabrication mécanique et l'industrie des chaudières et des machines à vapeur, développa son objet social. Les progrès de la nouvelle Société furent rapides et, en 1908, à côté de ses types de châssis 4 cylindres, elle sortait de nouveaux types de châssis avec moteur 6 cylindres qui constituaient, à l'époque, une des réalisations les plus marquantes de l'industrie automobile.

Au cours des années 1910 à 1913, elle développait et perfectionnait à un tel point ses fabrications qu'avant guerre la voiture Delaunay Belleville était unaniemmemt considérée comme le prototype de la fabrication de luxe automobile.

Ses fabrications furent interrompues par la guerre de 1914, ou, plutôt, elles furent transformées en vue de les adapter aux besoins de la défense nationale.

De nouveaux ateliers furent construits, et, de 1914 à 1918, la Société des Automobiles Delaunay Belleville livrait à l'armée des voitures pour le service des états-majors, des autos-mitrailleuses, des camions de 3t,5 ; poussait les études de moteurs d'aviation nouveaux ; livrait aux gouvernements français et anglais des milliers de moteurs Hispano-Suiza et Clerget, et fournissait à l'artillerie plusieurs millions d'obus de 75.

A l'effort de la guerre, a succédé un effort non moins grand pour la réadaptation aux productions du temps de paix.

Depuis 1918, la Société a mis sur le marché une gamme de voitures dont la qualité a maintenu le renom mondial acquis à la marque avant la guerre.

La formule « *La voiture qui dure* » donne très exactement la valeur des productions de cette maison. Il est à noter que ses voitures sont universellement connues par la sûreté de leur marché, quelle que soit la date de leur sortie de l'usine. Tout le secret de ce fonctionnement régulier, qui défie ainsi le temps, se trouve dans un choix toujours attentif des meilleurs matériaux et, dans le soin, rarement égalé, apporté à l'usinage.

C'est pourquoi la faveur des connaisseurs avertis se porte sur la vieille marque française, dont le programme actuel présente un choix où les plus difficiles amateurs de belles et bonnes voitures peuvent satisfaire leurs exigences : deux six-cylindres de grand tourisme, luxueuse et confortables (14/16 et 25/30 CV) et une 12 CV quatre-cylindres, de conception toute moderne, digne de la belle lignée des types Delaunay Belleville qui ont fait admirer dans tous les pays le prestige de la fabrication française.

A l'heure actuelle, où le souci de l'ingénieur doit se concentrer sur les problèmes les plus divers, on s'applique, aux usines Delaunay Belleville, à fabriquer une autre voiture de petite puissance (11 CV).

La recherche du confort, de l'économie et de la sécurité a été résolue dans le dernier né de ces modèles au moyen de solutions toutes nouvelles. Ainsi répond-il aux problèmes délicats posés par le mauvais entretien des routes, par l'élévation des impôts du prix de l'essence des pneumatiques et par les difficultés accrues de la circulation en ville et sur les routes.

C'est pour le plein développement de ce programme que la Société des Automobiles Delaunay Belleville a, en 1924, porté son capital à 15 000 000 de francs pour le mettre en rapport avec l'importance de ses ateliers. Ceux-ci, bâtis sur une surface de plus de 75 000 mètres, offrent une surface couverte de plus de 40 000 mètres et un outillage ultra-moderne pour un effectif qui peut atteindre facilement 3 500 ouvriers.

Son Conseil d'administration est actuellement composé de :

MM. Charles Blum, administrateur délégué ; Clément Bayard, R. Delaunay Belleville, Camille Labbé, Th. Laurent, de Lavaissière de Lavergne, colonel Rimailho, Roudy, Sitri.

Conclusions

Dans les courtes lignes qui précèdent, le lecteur a pu voir l'historique d'une maison qui, en vingt ans d'existence, a su conquérir et garder une place de tout premier plan dans l'industrie de l'automobile.

Le succès commercial de ses fabrications permet d'augurer que, dans l'avenir, elle conservera cette même place, tous les éléments de succès lui étant, par ailleurs, acquis :

Marque universellement connue. Moyens d'études et de fabrication très puissants. Personnel d'élite.

ÉTABLISSEMENTS ROCHET-SCHNEIDER

Cette maison, fondée en 1890 par MM. Édouard Rochet et Théodore Schneider, commença par la fabrication des bicyclettes. C'est seulement en 1893, après avoir, une des premières, résolu le problème de la locomotion automobile, qu'elle mettait en circulation sa première voiture.

Tout de suite, elle prit pour devise : « Faire peu, mais bien. » Elle délaissa la construction en grande série, qui ne permet pas d'apporter à chaque châssis tous les soins nécessaires à sa construction parfaite. Une usine modèle, installée à Lyon-Montplaisir, sur un terrain de 60 000 mètres carrés, dont 30 000 couverts, est pourvue d'un outillage perfectionné et d'un personnel judicieusement choisi. Des laboratoires dirigés par des techniciens de valeur analysent toutes les pièces ou fournitures avant leur mise en usinage. C'est ce qui permet d'affirmer, contrairement à l'opinion qui s'est faite depuis la guerre pour beaucoup de châssis, que la R.-S. est de qualité égale à celle d'avant-guerre.

D'ailleurs, la rude épreuve du front a, durant quatre années, permis de se rendre compte de la valeur exceptionnelle des voitures R.-S., et les services compétents n'ont pas hésité à les classer en première ligne.

Pour satisfaire la clientèle éloignée du siège social, des succursales ont été créées à : Paris, Marseille, Nice, Pau, Nancy, Alger et Bordeaux

Dans chacun de ces établissements se trouve un atelier de réparations dont le personnel, très au courant des voitures R.-S., dispose d'un outillage complet agencé pour exécuter n'importe quel travail de réparation aussi bien qu'à l'usine même.

La maison construit quatre sortes de châssis de tourisme : 12 CV 4 cylindres 80 × 130, 18 CV 4 cylindres 95 × 140, 20 CV spécial 4 cylindres 95 × 140 et 30 CV 6 cylindres 100 × 130. Cette série permet de satisfaire tous les désirs de la clientèle de voitures de luxe. Le châssis 12 CV est suffisamment puissant pour recevoir une carrosserie très confortable et transporter 6 personnes dans les pays les plus accidentés à des moyennes vraiment admirables. Le châssis 18 CV reçoit habituellement le grand torpédo, la belle conduite intérieure, la limousine pour 6 ou 7 personnes et le grand cabriolet. C'est le type du grand tourisme par excellence. Le nouveau modèle 20 CV spécial s'adresse à la clientèle aimant le tourisme à grande vitesse. Grâce à la disposition des soupapes au-dessus des cylindres et aussi à une étude spéciale, le moteur de ce châssis donne une très grande puissance qui permet d'emmener à une allure dépassant celle du meilleur rapide quatre ou six personnes sur des centaines de kilomètres. Le châssis de grand luxe 6 cylindres 30 CV est le type du châssis permettant le grand tourisme avec le grand confort. Il est extrêmement souple et peut fournir des moyennes très élevées. Les châssis 18, 20 et 30 CV sont pourvus du freinage sur les quatre roues. Ils sont vraiment remarquables comme tenue sur les mauvaises routes.

Aux modèles de tourisme ci-dessus désignés, Rochet-Schneider a ajouté deux types de camionnettes : l'un pourvu d'un moteur 12 CV permet de transporter 1 500 et 2 000 kilogrammes de charge utile. C'est le type idéal pour fourgons militaires, fourgons de livraison, voitures de coquetiers, marchands de vins, petits cars alpins, omnibus d'hôtels, etc... Ce châssis, livré en grande quantité aux armées durant la guerre, est universellement connu, car les résultats qu'il a donnés pendant cette dure épreuve l'ont classé bien en avant de tous ceux utilisés concurremment avec lui. Le deuxième modèle, pourvu d'un moteur 18 CV, peut recevoir une charge utile de 2 000 à 2 500 kilogrammes. Il convient tout particulièrement pour les grands omnibus, cars alpins et petits autobus.

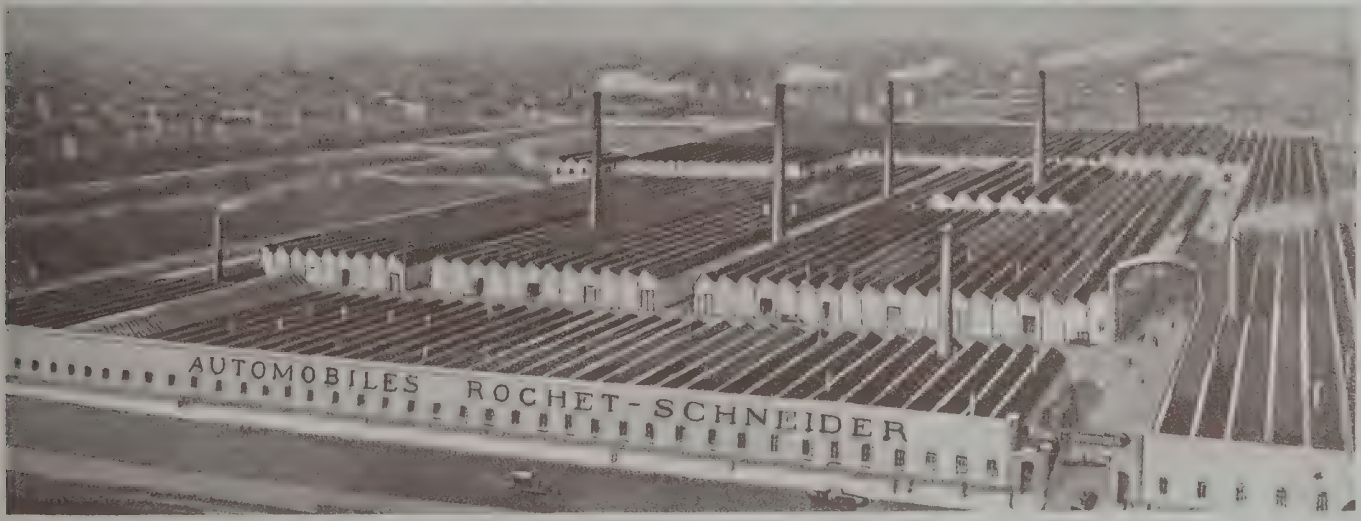
L'usine Rochet-Schneider emploie un millier d'ouvriers.

Elle possède une infirmerie, un réfectoire, une caisse de secours, des jardins ouvriers. Elle distribue des allocations familiales.

L'administrateur-délégué est M. Baverey et le directeur M. Engelhardt.

Le capital se monte à 8 700 000 francs.

Le gros chiffre d'affaires actuel prouve la grande extension donnée à cette firme, qui à juste raison a décerné à ses voitures le titre si bien mérité de « voitures de qualité ».



LA SOCIÉTÉ ANONYME DES AÉROPLANES G. VOISIN

Rue de la Ferme, a Billancourt (1905-1907)

L'histoire de Gabriel Voisin est celle de l'aviation en France. C'est grâce à ce génial inventeur que le problème de l'avion en général, et de l'avion lourd en particulier, a reçu les solutions les plus remarquables et les plus variées.

C'est en ces termes qu'en 1918 M. Jacques Mortane commençait un article consacré à la maison Voisin : *la plus ancienne firme d'aviation du monde.*

Depuis cette date, l'histoire de Gabriel Voisin et l'histoire de la Société anonyme des aéroplanes G. Voisin se sont enrichies de nouveaux et glorieux chapitres, et Gabriel Voisin, délaissant en 1919 ses premières amours, s'est consacré à la construction automobile et s'est immédiatement imposé au premier rang des constructeurs par son intuition géniale et sa volonté farouche.

Tout jeune élève du lycée Ampère à Lyon, Gabriel Voisin ne brillait, paraît-il, ni par son assiduité, ni par son ardeur au travail. Bien d'autres idées agitaient déjà son cerveau, et il fit alors ses premiers essais de vol humain à l'aide de bambous, de cannes à pêche, de draps de lit. Il éprouva alors de nombreux déboires dans ses premiers essais dans les prairies en pente du Lyonnais. La réussite ne répondait pas à ses espoirs, et il fut l'objet de nombreuses railleries, et cependant il s'obstina tout en variant l'objet de ses recherches.

Un peu plus tard, officiellement étudiant, ex-architecte à l'école des Beaux-Arts, il s'attaquait à tous les problèmes difficiles et délicats de la mécanique : construction de voitures automobiles, de canots à pétrole aux lignes nouvelles. Voisin recherchait des solutions s'éloignant toujours de la routine et démontrait déjà l'originalité qui est restée chez lui caractéristique. Son bagage pratique de mécanicien-né s'accroissait sans cesse, et, lorsqu'arriva l'heure de la réalisation, l'inventeur se trouva armé d'une façon absolue et complète.

En 1902-1903, ses goûts aéronautiques se précisent et prennent corps. Ce fut alors qu'il eut l'occasion d'assister à Lyon à une conférence sur l'aviation par le capitaine Ferber, et qu'il vit la possibilité de réaliser ses rêves. Il vint peu après à Paris et entra en relations avec Archdeacon. Ce fut ensuite les essais sur les dunes de Merlimont à Berck, les chutes, les

Quai du Point-du-Jour, a Billancourt (1908-1912)

Boulevard Gambetta a Issy-les-Moulineaux (1912-1918)

désespoirs, les lueurs de succès, et bientôt la cellule unique du planeur fut modifiée par l'addition d'une queue.

Il restait alors à pourvoir l'appareil d'un moyen de propulsion et à trouver le moteur nécessaire.

En 1903, les ateliers Voisin, rue de la Ferme (Billancourt), couvraient 210 mètres carrés et occupaient un ouvrier.

Le 26 mars 1905, les frères Voisin construisent et essayent un planeur à la remorque (le premier du monde). Un nouveau planeur fut construit pour Archdéacon et essayé sur la Seine (8 juin 1905). Voisin put noter des renseignements précis sur la vitesse, le poids, la traction sur la remorque. Le succès approchait et, le 26 octobre 1907, Henri Farman sur l'aéroplane cellulaire nº 1, construit par les frères Voisin, réussissait un vol de 363 mètres à 4 mètres du sol.

Le 13 janvier 1908, un appareil Voisin bouclait officiellement le premier kilomètre en circuit fermé avec un moteur de 50 CV et muni d'une hélice métallique Voisin.

Le premier voyage de ville en ville (Mourmelon-Reims) est effectué le 30 octobre 1908 sur Voisin.

Le 25 août 1909, Voisin détient à la fois les records de hauteur, durée et distance.

Reims, Brescia, Francfort, Berlin, Heliopolis, voient les triomphes du même type d'appareil, pendant que Gabriel continue ses recherches et ses projets : triplan, multiplan, Flying fisch dans ses ateliers de Billancourt.

En 1909, Voisin fondait à Mourmelon la première école d'aviation, et de nombreux élèves apprenaient à voler sans danger sur le taxi pendant que « le canard » voyait le jour.

En janvier 1910, les ateliers des frères Voisin (Gabriel et Charles), 34, quai du Point-du-Jour, à Billancourt (1908-1912) couvraient 11 000 mètres carrés, occupaient cent quatre-vingt-deux ouvriers et sortaient trois avions complets par semaine. La construction se perfectionne, le métal va remplacer le bois dans la construction des appareils, et Bielovucci réussit sur ce type allégé l'envolée Paris-Bordeaux.

Le grand tourisme en avion était né.

Mais Gabriel Voisin avait déjà prévu l'usage de l'aéroplane dans l'armée : au Salon de l'aéronautique 1910, on voyait pour la première fois, grâce à Voisin, un aéroplane muni d'une mitrailleuse. Les grandes manœuvres de 1911 voyaient le succès des appareils Voisin.

En 1912, Voisin sortait le premier avion du monde de 200 CV pesant plus de 2 tonnes et s'installait à Issy-les-Moulineaux, 36, boulevard Gambetta, son adresse actuelle.

En 1913, Voisin adapte pour la première fois au monde un canon sur un de ses modèles.

Au printemps 1914, Voisin réalisait un appareil blindé contre la balle allemande à 400 mètres.

Puis ce fut la grande tourmente 1914-1918.

Dès le mois d'août 1914, Voisin munissait ses appareils d'un lance-bombes, et un avion Voisin piloté par Frantz abattait à la mitrailleuse un avion ennemi. C'était le premier avion qui réunissait cet exploit.

Lors de la poussée allemande sur Paris, une succursale de la maison Voisin fut créée à Lyon, 29, rue Danton, et cette succursale travailla à plein rendement pendant toute la guerre.

Bientôt l'usine du boulevard Gambetta et sa succursale de Lyon furent trop petites, et la construction d'une annexe, 44, rue Guynemer, à Issy, et des ateliers sur le terrain d'aviation fut effectuée fin 1916. Pendant toute cette période, la maison Voisin s'attache presque uniquement à la construction des avions de bombardement. En juin 1916, les « Voisin » bombardaient Trèves, Carlsrhue, Mulheim, et les escadrilles Voisin furent les premières à exécuter des bombardements de nuit en formation compacte (fin 1916). Les escadrilles V. B. furent toujours sur la brèche, et nos fantassins les entendirent presque chaque nuit passer les lignes pour jeter leurs bombes sur les formations ennemies.

La maison Voisin fut la seule en France à fabriquer, pendant toute la guerre, des appareils répondant aux mêmes caractéristiques, ce qui prouve que, dès 1914, Gabriel Voisin avait conçu un appareil réellement au point. Cependant, en août 1915, Voisin sortait pour la première fois au monde un avion triplan à quatre moteurs de plus de 1 000 CV et de 10 tonnes.

En 1915, un appareil biplan bimoteur.

En 1916, l'avion blindé « le Tank ».

Rue Jean-Jacques-Rousseau a Issy-les-Moulineaux (1912-1918)

En 1918, le type XII B n° 2, biplan avec quatre moteurs 300 CV, pouvait emmener seize passagers et, la même année, la maison Voisin sortait l'avion chirurgical « l'Aéro-Chir ».

Après un pareil effort et le succès, beaucoup d'hommes auraient pris un repos bien mérité ; mais Gabriel Voisin ne peut demeurer inactif, et l'aviation paraissant devoir subir un arrêt, il ne voulut pas être dans l'obligation de diminuer l'importance de ses usines. Il transforma sa maison en société anonyme sous le nom de « Société anonyme des Aéroplanes G. Voisin » (M. Eugène Mongermon, administrateur-délégué).

Pendant une période de tâtonnements [fabrication de hangars pneumatiques, Motorfly (roue motrice pour bicyclette), voiturette « Le Sulky » pesant 120 kilogrammes, précurseur des cyclecars (maisons transportables)], la maison Voisin étudiait un modèle de voiture automobile, et le Salon 1919 vit la première Voisin sans soupapes (licence Knight) 18 × 23 CV type M. I. (C-1) à cantilever sous la marque du scarabéeailé « Avions Voisin ».

Cette voiture conquit immédiatement le suffrage des connaisseurs, qui prirent aussitôt l'habitude de visiter les usines Voisin et le nouveau magasin d'exposition, 63, avenue des Champs-Élysées.

La 18 CV Voisin, dès 1920, se classait première dans de nombreuses compétitions (courses de côtes, de vitesse, de consommation).

1921 enrichissait son palmarès de nouveaux succès, et la Voisin s'adjugeait en particulier les records dans la course du Mont-Ventoux et la course de côtes de Gaillon.

Le palmarès Voisin 1922 s'enrichit des records de tourisme de Gaillon, de la Turbie, des Alpilles, du Ventoux, du Pic-Montaigne, de Paris-Nice. Les premières places en Suède, au Maroc, en Hollande, en Belgique, complètent une magnifique série que couronne le succès du grand prix de l'A. C. F. de Strasbourg (1^{re}, 2^{e}, 3^{e}, 5^{e}) 18 × 23 CV type C-3 court, ressorts droits.

Le 16 août 1922, le capital de la Société est porté à 5 000 000 de francs, et la maison prenait un nouvel essor.

Les années suivantes confirment en tourisme les qualités de ce modèle 18 × 23 CV, qui vient d'établir, à l'autodrome de Montlhéry (6 novembre 1925), deux records du monde toutes catégories (six heures et 1 000 kilomètres à 172 KhS de moyenne) et dix records internationaux de la catégorie C (5 000) avec une voiture 4 cylindres 95 × 140 sans soupapes de 3 l. 960 de cylindrée.

Une petite 8 CV type C-4 sans soupape, digne sœur de la 18 CV, vit le jour au Salon 1922 ainsi que la 18 CV type C-3 long.

En février 1923, Voisin sort son châssis sport 18 × 23 CV, type C-5.

Au Salon 1924, la Société des aéroplanes présente sa 10 CV type C-7, 11 l. 550 de cylindrée, qui fait l'admiration de tous les vrais automobilistes. Voisin a démontré, aussi bien avec sa 8 qu'avec sa 10, que le moteur sans soupape à double chemise pouvait être aussi brillant pour les petites cylindrées que pour les grosses cylindrées.

Toujours à l'affût du mieux et du progrès, Voisin a travaillé et perfectionné de nombreux brevets concernant l'automobile. Il s'est rendu concessionnaire de la transmission de Lavaud, et tout récemment du servo-frein à dépression, brevets Dewandre, qu'il a définitivement mis au point pour les moteurs sans soupape après s'être assuré de la licence exclusive en France pour les voitures à moteur sans soupape de toutes marques.

Non content de perfectionner sans cesse ses châssis, Gabriel Voisin a porté toute son attention à l'étude et à la construction des carrosseries. Il a créé et mis au point un type de carrosserie bien personnel dont les formes ont été déterminées suivant les principes de l'aérodynamique que son habitude de constructeur d'avion lui a rendus familiers.

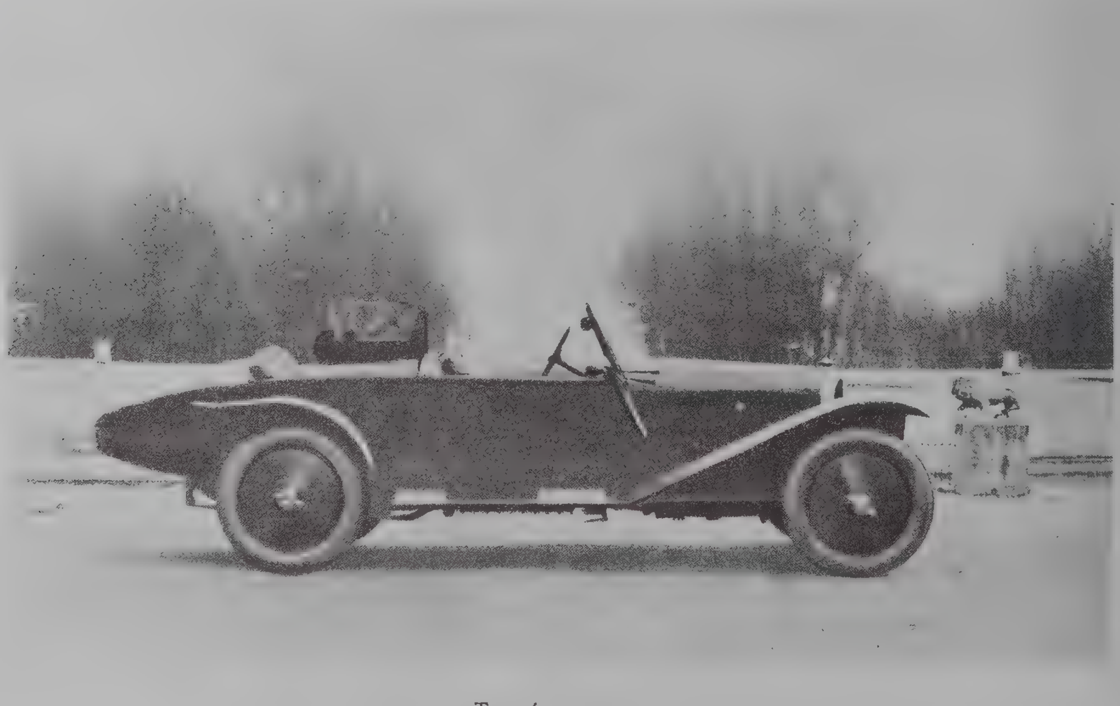
Ses carrosseries ont été souvent l'objet de critiques et même de railleries. Gabriel Voisin s'attaquait en effet de plein front à la routine, aux idées admises bien qu'arbitraires et irrationnelles d'esthétique et de confort. Il a voulu faire des voitures dessinées pour aller vite avec un petit nombre de chevaux et une consommation d'essence réduite au minimum.

Impeccablement étudiées, scientifiquement profilées, elles présentent cependant tout le confort et toutes les facilités désirables.

Dans ses carrosseries, Gabriel Voisin a ouvert la voie du progrès, et actuellement de nombreux carrossiers le suivent et l'imitent.

Le succès de ses voitures, la qualité et le nombre de ses clients ont récompensé G. Voisin de ses efforts constants.

Le Gouvernement a voulu également le récompenser en le faisant officier de la Légion d'honneur le 10 juillet 1923.



Torpédo sport

SOCIÉTÉ LORRAINE
DES ANCIENS ÉTABLISSEMENTS DE DIÉTRICH & C^IE^ (de Lunéville)

En vue de limiter leurs risques, les agriculteurs pratiquent généralement la polyculture, de préférence à la monoculture. Les industriels avisés agissent de même dans la mesure compatible avec les nécessités de la spécialisation industrielle.

C'est ainsi que la Société lorraine des anciens établissements de Diétrich et Cie de Lunéville, désignée couramment, par abréviation, sous le nom de Société lorraine, fabrique du matériel de chemins de fer, des moteurs d'aviation, des automobiles, des tracteurs à chenilles et des pièces de forge.

La Société lorraine est jeune en tant que société anonyme, puisqu'elle est née en 1905; mais il ne faut pas oublier qu'elle n'est que la continuation de la Société en commandite simple de Diétrich et Cie fondée à Lunéville en 1897, qui n'était elle-même, à cette époque, que la transformation en Société indépendante de l'une des usines de la Société de Diétrich et Cie, Société qui possède des établissements métallurgiques en Alsace depuis 1675 et qui occupe encore actuellement une place tout à fait prépondérante dans l'industrie métallurgique de nos provinces reconquises.

Le capital initial de la Société lorraine, fixé à 3027000 fr., s'est élevé progressivement et parallèlement au développement de ses différentes branches d'activité à 50 millions de francs.

L'usine de Lunéville, berceau de la Société actuelle, a été créée en 1878 par MM. de Diétrich et Cie en vue de la fabrication du matériel roulant de chemin de fer. Dès 1899, cette Société s'est intéressée à la construction des automobiles, de sorte qu'en 1905 les deux divisions principales de la fabrication de la Société se trouvaient déjà solidement constituées.

Le Siège social de la Société est à Paris, 125, avenue des Champs-Élysées, et ses usines à Lunéville et Argenteuil.

Lunéville fabrique et répare du matériel de chemin de fer, notamment des voitures, wagons-lits, wagons-salons, des fourgons, des wagons à marchandises, des tenders, ainsi que bogies, essieux, roues, bandages, boîtes à graisse, appareils de choc, d'attelage et de freinage. Cette usine construit également des tracteurs automobiles à chenilles.

Argenteuil construit des automobiles et des moteurs d'aviation. A l'origine de sa fabrication automobile, la Société lorraine a exploité les licences Amédée Bollée, puis Turcat-Méry. Maintenant elle exécute ses propres modèles, dont la renommée est universelle. Ses « 12 CV 4 cylindres » et ses « 15 et 30 CV 6 cylindres » se classent en tête des modèles du marché mondial, tant par leur rendement économique que par leur prix d'achat extrêmement intéressant.

La branche d'aviation a pris, ces dernières années, un développement considérable. Au cours de l'année 1925 *45 moteurs* de cette marque ont permis de réaliser les performances ci-après qui battent de loin le record des plus grands exploits aériens à travers le monde. 240 000 kilomètres parcourus en 1 600 heures de vol sans incident ni accident. Rome-Melbourne-Tokio-Rome, par le commandant De Pinedo ; le tour d'Europe en 61 heures d'absence, par le capitaine Arrachart ; Paris-Madrid-Casablanca-Tunis-Athènes-Constantinople-Varsovie, par le colonel Rayski ; Paris-Varsovie, *via* l'Espagne, l'Italie, la Tchécoslovaquie par 30 avions sous les ordres du général Zagorski ; Tokio-Paris à travers la Sibérie, par Abe et Kawachi ; record espagnol de distance et de durée, puis le tour d'Espagne par le capitaine Jimenez, Paris-Lisbonne et retour ; Paris-Angora, par le capitaine Weiss, le sergent Tournois et l'adjudant Van Caudenberg ; Paris-Belgrade, par le capitaine Radovitch et le lieutenant Roubchitch ; le tour de la Méditerranée en hydravion par un équipage de l'Aéro-Navale. Coupe Michelin, par Pelletier-Doisy; coupe Bréguet, par l'adjudant Sahuc, par le capitaine Girier et par l'adjudant Duroyon.

USINE DE LUNÉVILLE

Les moteurs d'aviation Lorraine, qui équipent indistinctement les avions et hydravions de toutes catégories, jouissent d'une situation privilégiée sur le marché mondial, car ils sont adoptés par tous les gouvernements soucieux de posséder une aéronautique puissante et moderne : France-Italie-Espagne-Japon - Pologne - Tchécoslovaquie - Yougo - Slavie - Roumanie-Belgique-U. R. S. S.-Argentine-Grèce-Danemark-Perse-Chine-Mandchourie.

Au début de la guerre et jusqu'à la première victoire de la Marne, les usines de Lunéville ont été occupées par l'ennemi. Sitôt après son départ, les ateliers ont été remis en état puis en activité, malgré la proximité du front de bataille; ils contribuèrent dès lors à la défense nationale. Les usines d'Argenteuil, qui n'avaient jamais été arrêtées, firent de même en fabriquant une quantité considérable d'obus, de moteurs d'aviation et de voitures automobiles.

USINE D'ARGENTEUIL

LA SOCIÉTÉ ARIÈS

La Société Ariès a été fondée en 1903, c'est-à-dire presque au début de l'automobile. Tout de suite, elle mit sur le marché quelques voitures de tourisme qui comportaient des améliorations et des perfectionnements intéressants pour l'époque.

Ses modèles 1904 étaient, en effet, munis d'une transmission à cardan d'un modèle nouveau, qui a fait école depuis, et

LE BARON PETIET

de l'allumage par magnéto, — deux grandes nouveautés à ce moment. D'ailleurs, quelques-unes de ces voitures continuent encore un service régulier, à la plus grande satisfaction de leurs propriétaires.

En 1904 également, la Société Ariès créa et mit en fabrication un premier type de camions automobiles, fabrication qui n'existait pour ainsi dire pas à ce moment. Les camions de cette série connurent d'ailleurs un succès considérable en France et à l'étranger. C'est ainsi que le premier camion automobile qui ait traversé les cols de la Cordillère des Andes est un camion Ariès, qui réalisa cette performance au début de 1905.

Au cours des années qui suivent, l'Ariès développe parallèlement ses fabrications dans la branche du tourisme et dans celle du véhicule utilitaire. Elle crée, en 1906, une benne basculante commandée par le moteur, qui est restée le prototype de ce genre de véhicules et dont le mécanisme simple et robuste est encore employé aujourd'hui. La même année, elle organise en Touraine un réseau d'autobus sur routes, qui doit être le premier ayant fonctionné régulièrement en France.

Depuis ce moment, elle n'a cessé d'intensifier et de perfectionner concurremment ses modèles de tourisme, de ville et de véhicules industriels de toute sorte.

La puissance et la perfection de son outillage lui permirent pendant la guerre, de doter les armées alliées non seulement de camions de transport de troupes et de camionnettes, amis également de moteurs d'aviation.

Elle fabrique aujourd'hui régulièrement la gamme complète des véhicules automobiles, depuis la voiturette 5 CV jusqu'au camion de 5 à 6 tonnes, en passant par les camionnettes de tous tonnages, les voitures de grand luxe et de grand sport et notamment et plus particulièrement la déjà célèbre 8-10, qui a mérité qu'on dise d'elle : « Tout ce que peut faire une grosse voiture, vous le ferez avec la 8-10 Ariès. »

Actuellement, son siège social est installé 68, avenue des Champs-Élysées, à Paris. Ses usines principales se trouvent 27, avenue Marceau, à Courbevoie, avec usines annexes à Paris, 5, rue Belgrand et à Villeneuve-la-Garenne.

La Société Ariès est un bel exemple de ce que peut donner une affaire sérieusement conduite et qui se donne pour règle de ne s'agrandir que sur ses bénéfices. Fondée en 1903 à un capital très réduit, non seulement elle ne l'a pas augmenté, mais elle l'a même complètement remboursé. Toutes ses immobilisations et tout son fonds de roulement proviennent donc uniquement des bénéfices mis en réserve par une prudente gestion. Elle est dirigée depuis sa fondation par le baron Petiet, administrateur-délégué, que ses collègues de l'automobile ont, en 1919, appelé à la présidence de la Chambre syndicale.

DELAGE

Nous ne rappellerons pas les nombreux succès qui ont fait la renommée de la maison Delage et l'ont fait connaître dans

M. DELAGE

le monde entier. Aussi bien dans la construction de la voiture légère, qui était la seule voiture que fabriquait M. Delage quand il fonda sa maison, que dans la fabrication des châssis automobiles de touriste, de ville et de sport, ce fut toujours le même succès.

M. Delage naquit à Cognac, le 1er mars 1874. Élève des Arts et Métiers de 1890 à 1893, il occupa différentes situations dans l'industrie mécanique, et notamment celle de chef des études et essais dans une de nos plus grosses maisons d'automobiles. C'est en 1905 qu'il fonda une société au capital de 35 000 francs ayant pour objet la construction des châssis automobiles. La première usine, à Levallois-Perret, n'avait que 200 mètres carrés et n'occupait qu'un très petit nombre d'ouvriers. Ce développement fut très rapide. En 1909, les ateliers occupaient une superficie de 4 000 mètres carrés et, en 1911, s'agrandissant toujours, les usines furent transférées à Courbevoie, 136, boulevard de Verdun, où elles sont encore actuellement.

La Société, qui occupe aujourd'hui plus de 2 000 ouvriers, est une société en commandite par actions au capital de 25 millions de francs. Le Conseil de surveillance est composé de MM. Davesnes, de Roberval, Legros et Fallery. M. Delage, seul gérant, en a gardé la direction effective. Il continue à donner à la Société l'impulsion qu'il avait donnée à sa modeste maison et qu'il a conduite au succès actuel.

AUTOMOBILES TALBOT

La Société française des Automobiles « Darracq » fut achetée en 1913 par une société anonyme qui prit le nom de « Automobiles Talbot ». Elle garda le même siège social, quai du Maréchal-Galliéni, n° 33, à Suresnes, et fut constituée au capital de 20 millions de francs.

La nouvelle Société avait complètement transformé et considérablement agrandi les anciens établissements lorsque la guerre éclata. Elle se consacra à la défense nationale et construisit des obus, des avions et des mitrailleuses.

Dès l'armistice, la construction des automobiles reprit. Au lieu de se consacrer uniquement à un genre, la Société des « Automobiles Talbot » construit tous les modèles d'automobiles et vend dans le monde entier.

Ses usines, agencées de la façon la plus moderne, permettent une livraison, dans le minimum de délai, et la construction de toutes les pièces d'une voiture, sauf les pneumatiques et l'équipement électrique. Elles comprennent : un atelier de fonderie et de forge couvrant un hectare de terrain et pourvu de cubillots pour la fonte du fer, de fours Morgan pour les fontes d'aluminium et de bronze, de matières à mouler, d'étuves, d'une imposante batterie de pilons et moutons et de tous les services annexes de fabrication des moules et motrices (dessalage, ébarbage et outillage, deux vastes ateliers d'usinage ensemble 18 000 mètres de superficie) équipés de huit cents machines-outils du type le plus moderne ; un hall de montage des châssis (10 000 mètres carrés) complété par les bancs d'essai des moteurs et le service des essais de châssis ; enfin un atelier de carrosserie égal à ceux des carrossiers les plus importants de la région parisienne.

Les carrosseries Talbot ne sont fabriquées qu'avec des fournitures de toute première qualité. Aussi jouissent-elles d'une réputation méritée de solidité, d'élégance et de fini. Les moindres détails sont soignés, et l'ensemble dégage une impression de « chic » des plus réduisantes. Une des particularités des voitures « Talbot » non pontées est que la rotonde avant est amovible et peut se placer à trois positions de recul différents.

Les usines « Talbot » emploient plus de 3 000 ouvriers; elles ont produit 3 800 voitures en 1924 et en produiront plus de 4 000 en 1925.

Il nous est impossible de citer tous les succès de Talbot. Depuis 1921, la « Talbot un litre et demi » s'est attribué toutes les grandes épreuves ouvertes à cette cylindrée. Nous mentionnerons les plus importantes des deux dernières années : le grand Prix Penya-Rhin (21 octobre 1923) ; Grand Prix d'Espagne (4 novembre 1923) ; Critérium de tourisme Paris-Nice (7-10 mars 1924) ; kilomètre lancé à Genève (16 mars 1924) ; course de côte d'Argenteuil (29 mars 1924) ; journée de vitesse en forêts de Sénart (27 avril 1924) ; courses de côte Tours et Poitiers (18 mai 1924) ; course de côte Dornach-Grempen (Suisse) (18 mai 1924) ; course de côte de Limonest (25 mai 1924) ; course de côte de La Rabassada (Espagne) (25 mai 1924) ; course de côte de Planfoy (1er juin 1924) ; course de côte de Poix (1er juin 1924) ; Grand Prix de Suisse (15 juin 1924) ; course de côte de Val-Suzon (22 juin 1924) ; course Internationale des côtes du Doubs (22 juin 1924) ; meeting de Bordeaux (24 et 26 juin 1924) ; journée des Records à Arpajon (6 juillet 1924) ; course de côte du Ballon d'Alsace (6 juillet 1924) ; course des 200 milles à Brooklands (20 septembre 1924) ; circuit des routes pavées (21 septembre 1924) ; course de côte de la Baraque (21 septembre 1924) ; course de côte du Donon (21 septembre 1924) ; course de côte de Gaillon (28 septembre 1924) ; course de 300 kilomètres sur piste à Montlhéry-Linas (20 octobre 1924).

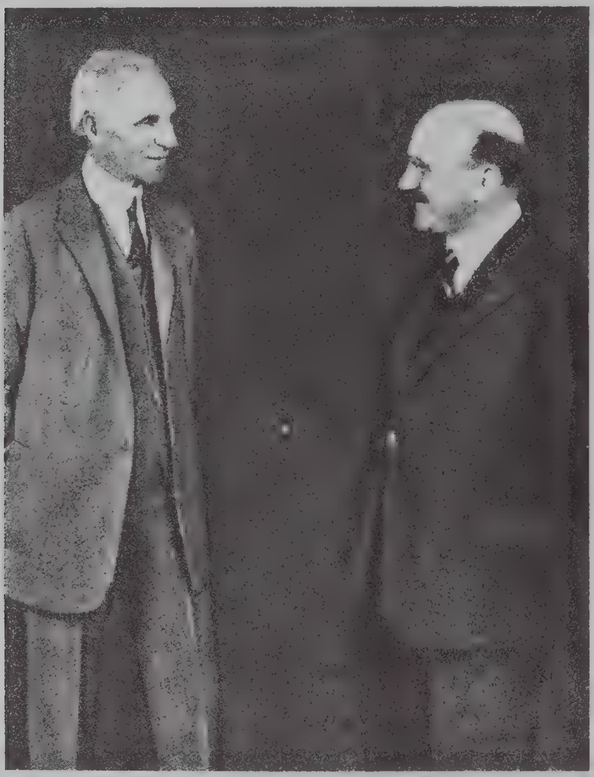
Le Conseil d'administration est composé de : MM. Owen Clegg, administrateur-délégué; Louis Costalen, Walker Huntley, James Todd et Gustave Delage, administrateurs.

ANDRÉ CITROËN

Il y a des hommes qui présentent le passé, d'autres l'avenir. M. André Citroën appartient au second groupe, et il est à l'heure actuelle l'un des chefs du mouvement qui arrache l'industrie française à la routine et l'entraîne vers le progrès.

Ancien élève de l'École polytechnique, M. André Citroën occupait déjà avant la guerre une situation en vue dans l'industrie. Il était notamment fondateur et directeur des « Engrenages Citroën ».

Dès le début de la guerre, il vit la nécessité urgente d'augmenter dans des proportions énormes la production des munitions : rappelé du front au commencement de 1915, il cons-



Henry Ford et André Citroen

truisit en deux mois, en bordure du quai de Javel, une usine d'une superficie de 20 hectares d'un seul tenant. En juin de la même année, les premiers obus étaient livrés, et la production journalière de 50 000 obus de 75 fut ensuite rapidement atteinte et maintenue.

Au lendemain de l'armistice, il fallut se préparer sans répit aux efforts industriels de la paix, modifier ou remplacer même les installations et outillages devenus inutilisables, cependant que les bâtiments, une partie de la force motrice, des fonderies et de l'atelier d'outillage restaient propres à produire autre chose que des obus.

C'est alors que M. André Citroën décida de construire en grande série un modèle de voiture qui manquait en France, et même en Europe, le véhicule robuste, économique et en même temps léger et confortable ; il devait être également d'un prix abordable et d'un entretien facile. C'est ainsi que fut créée la 10 HP Citroën, devenue depuis célèbre dans le monde entier comme « la première voiture française construite en grande série »

Depuis 1922, une voiturette, la 5 HP Citroën, est construite à l'usine de Levallois, et maintenant plus de deux cents voitures sortent chaque jour des différentes usines. La circulation des Citroën dépasse aujourd'hui 100 000 voitures, ce qui constitue le record de la production automobile en Europe.

La direction générale des Établissements Citroën est installée dans les bureaux de l'usine principale, 143, quai de Javel. Cette dernière, qui occupe 10 000 ouvriers ou employés, comprend les ateliers dans lesquels se fabriquent la 10 HP et les diverses carrosseries pour châssis de tous modèles.

Un centrale électrique de 11 000 HP alimente, par le moyen de canalisations souterraines, plus de 3 500 machines-outils.

Tout le travail y est exécuté à la chaîne, c'est-à-dire que les matières premières entrent toutes par un côté des ateliers et sortent ouvrées à l'autre extrémité, après avoir subi successivement en cours de route, sans à-coups et sans retours en arrière, toutes les opérations d'usinage nécessaires à leur finition. C'est la caractéristique principale de la fabrication en série.

A Suresnes se trouve l'atelier de forge et d'estampage, d'une superficie de 15 000 mètres cubes, et qui produit 500 tonnes de pièces forgées diverses par mois.

A Issy-les-Moulineaux sont situés de grands chantiers mesurant 10 000 mètres carrés, pour le séchage des bois destinés aux carrosseries. Une grande scierie débite ces bois avant de les expédier à l'usine de Javel.

La tôlerie de Saint-Ouen, comportant des ateliers de découpage, de matriçage et d'estampage, fabrique les ailes qui seront fixées sur les voitures par la carrosserie.

Enfin l'usine de Levallois, où sont construits les châssis 5 HP, forme à elle seule un ensemble complet pour l'usinage des petites voitures. Elle occupe une superficie de 72 000 mètres et renferme environ 1 200 machines-outils. La même méthode de travail à la chaîne est en vigueur à l'usine de Levallois.

L'atelier de réparations construit dans le voisinage de l'usine de Javel a une superficie de 15 000 mètres carrés et est doté de machines-outils spéciales pour l'usinage éventuel de toutes les pièces à réparer.

L'atelier peut contenir 200 voitures en cours de réparation, et le travail est fait par des équipes d'ouvriers, spécialisées chacune dans la préparation des différents organes de la voiture.

Les laboratoires et ateliers d'essais sont installés dans un pavillon spécial et divisés en trois sections : de chimie, de physique et d'études mécaniques. Ils assurent la direction scientifique de l'usine, font l'analyse de toutes les matières utilisées dans cette dernière, étudient les améliorations susceptibles d'être apportées à la fabrication et suivent un travail minutieux de contrôle des produits usinés et de vérification de la fabrication.

Nous citerons enfin les ateliers des propulseurs Kégresse-Hinstin, d'où sont sorties les voitures du raid du Sahara ; celles des randonnées de Tunisie et du Maroc, les camionnettes type « Neige » et type « Tous terrains » ; les autos blindées à chenilles ; les camions lourds équipés avec propulseurs, et jusqu'à la 5 HP, munie, elle aussi, de petits propulseurs.

AMILCAR

Le hall des voitures finies

Il fallait une certaine audace pour fonder une maison d'automobile en 1921, au moment où toute l'industrie, et l'industrie automobile en particulier, traversait une crise effroyable. M. Émile Akar n'en fut pas effrayé. Lorsqu'en 1920 un jeune ingénieur vint lui présenter des dessins, il fut immédiatement séduit par la conception nouvelle et hardie de ces voitures et en mit immédiatement trois en fabrication dans ses usines de construction mécanique. Amilcar était né. En septembre 1921, une Société anonyme fut fondée au capital de 3 millions de francs. Malgré le peu d'importance de son capital et grâce à l'initiative et au labeur de ses dirigeants « Amilcar » s'est développée à tel point qu'étant une des plus jeunes maisons d'automobiles elle est actuellement aussi connue que la plupart des plus anciennes.

Devant les nécessités d'une fabrication intense, le capital fut porté en 1924, à 6 millions de francs et à 10 millions en 1925. Dès 1924 la production passait de 200 à 450 voitures par mois. Aux usines de Paris, rue du Chemin-Vert, nº 34, devenues insuffisantes, durent en être adjointes d'autres plus importantes à Saint-Denis. La Société acheta la plus grande partie des usines des Forges et Ateliers de la Fournaise, 31 à 74, boulevard Anatole-France, à Saint-Denis.

M. Émile Akar, le fondateur, est président du Conseil d'administration de la Société nouvelle pour l'automobile Amilcar, qui est administrée par M. Marcel Sée, administrateur délégué et directeur général. Les usines emploient actuellement plus de 1 200 ouvriers.

La marque « Amilcar » a maintenu les directives de progrès qui ont fait son succès dans le passé.

Le même éclectisme a présidé au choix des nouveaux modèles que la maison sortira en 1926.

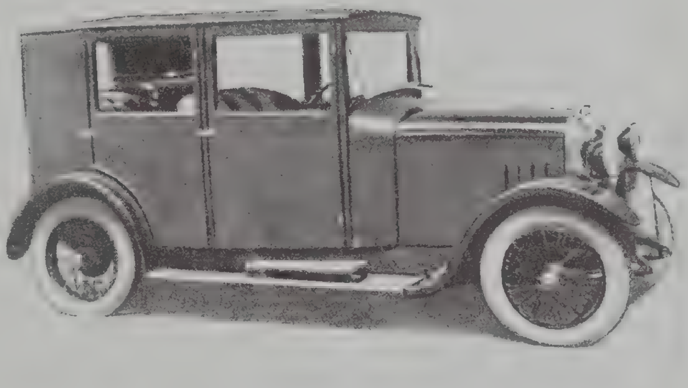
Le célèbre châssis long, muni du moteur 58 × 95, a reçu de nouvelles carrosseries parfaitement adaptées au goût de la clientèle et qui vont de la « deux places » ouverte à la conduite intérieure trois places et demie, en passant par un nouveau cabriolet à deux portes, dont la ligne, le confort, le «chic», sont certainement en avance marquée sur ce qui a été fait jusqu'à ce jour.

Le « Grand Sport » 60 × 95 a reçu le graissage sous pression. Cette importante modification a permis de faire tourner le moteur plus vite que dans le passé et de présenter au public une voiturette luxueuse, confortable et excessivement rapide. Sa puissante accélération, son freinage instantané avec freins « Amilcar » sur roues avant en font l'idéale voiture du sportsman et de ceux qui aiment faire du tourisme extra-rapide et « faire de la moyenne ».

En dehors de ces modèles classiques, « Amilcar » sort maintenant la 7 CV, type G, sur laquelle on peut dire que le monde automobile a les yeux fixés. Cette voiture, dont un châssis maquette a été présenté au Salon dernier, sort maintenant des usines « Amilcar » après des essais prolongés, qui ont dépassé en satisfaction toutes les espérances des dirigeants de la marque. Conservant toutes les directives de la lignée « Amilcar », cette voiture, par la perfection de sa suspension, par l'importance que son châssis permet de donner à sa carrosserie, est le type, le plus parfait de la petite voiture moderne, conçue pour permettre le confort et la grande vitesse à des prix excessivement bas. Cette voiture n'est pas plus coûteuse d'entretien que les voitures de même importance des meilleures marques mondiales et a l'avantage d'être beaucoup plus vite, avec un freinage et une tenue de route vraiment supérieurs.

L'intérêt que suscitent ces voitures, l'état actuel des demandes de renseignements et des commandes font que ce n'est plus une anticipation de dire que ces voitures seront le grand succès de 1926.

Enfin « Amilcar » construit une 10 CV qui ne rappelle plus que par la ligne du moteur la 10 CV précédente. Les dimensions du moteur, portées à 73 × 112, le graissage sous pression, également adapté à ce modèle, le châssis, plus long que le précédent, réservoir à l'arrière, en font une grosse 10 CV permettant de grandes carrosseries de luxe.



Conduite intérieure, 7 cv, type G

Ses caractéristiques dominantes sont : une tenue de route vraiment unique, une accélération foudroyante et une aptitude à monter les côtes telle que la boîte à quatre vitesses semble, sur ce châssis, un luxe superflu ; la nouvelle direction, très douce, donne un braquage considérable et permet de tourner dans un faible rayon.

En résumé, cette voiture, qui a profité de l'expérience de ses devancières, est le joyau de la belle collection de modèles qu'« Amilcar » a mis sur le marché.

CARROSSERIE

FELBER & FILS

La Manufacture de Voitures Felber et fils, dont la réputation est aujourd'hui quasi universelle, fut fondée en 1835, époque à laquelle M. Charles Felber, ancien ouvrier carrossier, ouvrit rue de Laborde un atelier des plus modestes.

Une dizaine d'ouvriers qu'il occupait suffisaient amplement à assurer la production minime du début. Néanmoins, au bout de quelque temps, l'atelier fabriquait déjà une vingtaine de voitures à chevaux par an, qu'il écoulait facilement à Paris et en province. Spécialisé de bonne heure dans la carrosserie de luxe, M. Felber acquit bientôt la renommée d'un constructeur habile, doué d'un goût très sûr et dont les créations portaient toutes un cachet d'élégance raffinée. Sa clientèle augmentait rapidement et, vers 1855, époque de la première récompense officielle, elle se recrutait non seulement en France, mais dans les milieux aristocratiques de beaucoup de pays étrangers. Dès lors, ce fut une suite ininterrompue de créations heureuses, et le petit atelier de la rue de Laborde se transforma peu à peu en un établissement de premier ordre, devenu vite un des plus importants parmi ses similaires.

En 1896, l'apparition de l'automobile bouleversa toutes les conceptions des constructeurs de voitures. Un des premiers dans sa spécialité, l'Établissement Felber comprit quel parti il pouvait tirer de la nouvelle invention. Dès 1898, la maison expose au premier salon de l'automobile, et depuis elle n'a pas cessé de participer à tous les salons et aux expositions des voitures à chevaux et automobiles.

La guerre de 1914 a trouvé la Manufacture Felber en pleine prospérité. Fournisseurs de l'ancienne cour impériale de Russie, de nombreuses autres cours et des principales marques automobiles françaises et étrangères, les établissements déployaient une activité intense, et leur production atteignait le chiffre de 120 voitures de luxe et de 400 réparations par an. Pendant la durée des hostilités, cette activité augmenta encore : 2 000 voitures de différents types furent livrées aux divers services de la guerre et 10 000 chevaux de cavalerie furent équipés par les soins des Établissements Felber.

A l'heure actuelle, la carrosserie Felber, dont le siège social se trouve au 71 de l'avenue des Champs-Élysées et l'usine modèle (300 ouvriers) au 33 de l'avenue de la Défense, à Puteaux, est dirigée par MM. Victor et Charles Felber frères, tous deux grands experts dans la spécialité. La production

Une des premières carrosseries automobile Felber (1898

des établissements se monte à 300 voitures et plus de 900 réparations par an. La maison ne compte plus les nombreuses distinctions honorifiques obtenues dans toutes les expositions nationales et internationales et occupe une place des plus en vue dans sa spécialité. Ainsi se trouvent récompensés les efforts inlassables de la famille Felber, qui depuis bientôt un siècle préside avec bonheur aux destinées de la manufacture, créée par son ancêtre.

Carrosserie 1924

CARROSSERIE KELLNER

GEORGES KELLNER ET FILS

Entrée de l'usine : 177, avenue Vaillant, a Boulogne

La Carrosserie Kellner a été fondée en 1860 par M. Kellner père.

La Carrosserie Kellner ne construit que des voitures de grand luxe, établies sur commande et exécutées avec des matériaux de tout premier choix et une main-d'œuvre choisie.

La Carrosserie Kellner a toujours recherché dans sa construction la sobriété, la proportion et la correction des lignes, jointes à un fini parfait. De là est venu tout son succès.

La maison, à sa fondation, occupait un tout petit local, cité Godot-de-Mauroy.

En 1862, elle fut transférée rue Montaigne et, en 1866, toujours pour raison d'agrandissement, 135, boulevard Haussmann. En 1871, une annexe, faubourg Saint-Honoré, y était adjointe.

Mais, les ateliers se trouvant dispersés et la surveillance étant de ce fait peu commode, M. Kellner père faisait en 1873 construire, avenue Malakoff, une usine modèle, comprenant alors tous les ateliers servant à la fabrication de la voiture, c'est-à-dire ateliers de menuiserie, de forges, de charronnage, de peinture et de garniture.

En 1889, et 1898 et 1902, cette usine subit trois agrandissements successifs.

Cependant la maison prospérant de plus en plus, M. Kellner père, qui s'était associé ses deux fils, en janvier 1890, fit élever à Billancourt, sur l'emplacement qu'elle occupe actuellement, l'usine, aux installations modernes, que sont venus visiter presque tous les carrossiers du monde.

Cette usine occupe actuellement une superficie de 25 000 mètres et comprend, outre les ateliers énumérés ci-dessus (c'est-à-dire menuiserie, forges, peinture, garniture), un atelier de tôlerie, un atelier de mécanique pour l'usinage de toutes les pièces entrant dans le ferrage des voitures, un atelier de nickelage, un immense chantier de bois renfermant des bois de toute première qualité et qui restent à sécher pendant des années avant d'être employés, enfin une grande scierie pour le débit de tous ces bois.

Sortie des ouvriers

La carrosserie Kellner occupe actuellement plus de six cents ouvriers.

En 1910, MM. Georges et Paul Kellner succédèrent à leur père, qui mourut en 1916, à l'âge de quatre-vingt-six ans.

Depuis 1924, M. Georges Kellner a repris toute l'affaire, avec son fils Jacques, M. Paul Kellner, restant comme fondé de pouvoirs.

La maison Kellner s'occupe de carrosserie automobile depuis 1894, c'est-à-dire qu'elle a été une des toutes premières à s'y intéresser et a, de cette façon, acquis une pratique, qui, jointe à la qualité et au fini de ses carrosseries, ont fait toute la réputation de la maison.

Cette grande usine n'est pas demeurée inactive pendant la grande guerre. Elle a construit des quantités d'ambulances, des voitures de radiologie, de sérothérapie pour toutes les nations alliées, et, en 1914-1915, des voitures mitrailleuses blindées (véritables précurseurs des tanks), qui étaient destinées à l'armée belge et qui sont même allées en Russie.

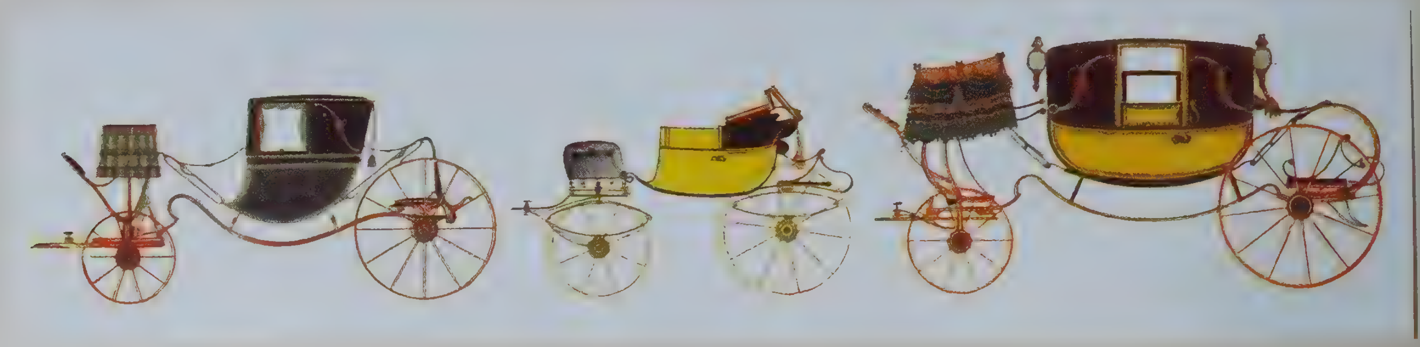
Au début de 1917, le Gouvernement français, voulant intensifier la fabrication des avions, s'adressa à la maison Kellner pour lui demander son concours. L'usine fut alors complètement transformée pour cette fabrication, occupa 2 500 ouvriers et parvint à livrer, à la fin de la guerre, huit ou dix avions par jour.

A l'armistice, les ateliers furent de nouveau modifiés pour être retransformés en ateliers de carrosserie et se retrouver dans leur état actuel.

On y fait des travaux de très grand luxe, et la carrosserie Kellner à l'honneur de compter, parmi sa clientèle, les grandes personnalités de tous les mondes.

Elle est fournisseur breveté de S. M. le Roi d'Espagne, de la Cour royale de Suède et le fut autrefois de l'empereur de Russie.

En 1920, l'ancienne usine de l'avenue Malakoff, ne répondant plus au besoin du jour, fut vendue, et les magasins et bureaux furent transférés dans le magnifique local qu'ils occupent actuellement, 127, avenue des Champs-Élysées.



Cabriolet 1er empire (fermé) — Cabriolet 1er empire (ouvert) — Landau Louis-Philippe

SAINT-DIDIER AUTOMOBILE

Si l'art de faire des carrosseries remonte aux temps les plus reculés, ce n'est guère que sous l'Empire que sont apparues les premières carrosseries transformables. En effet, ce n'est que vers cette époque que les carrossiers réussirent à exécuter les premières carrosseries cabriolets de voyage, ou berlines de voyage, qui pouvaient être utilisées fermées ou ouvertes. Mais la fabrication de voitures de ce genre était extrêmement difficile et leur emploi rendu presque impossible, à cause du bruit et de la difficulté rencontrée à manœuvrer ces carrosseries.

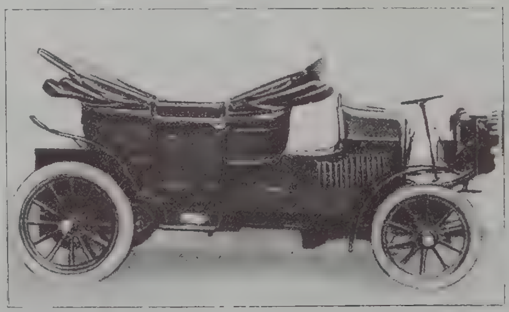
Gustave Baehr, directeur

Jusqu'au commencement du xxe siècle, la carrosserie transformable n'a fait aucun progrès. Vers 1900, époque à laquelle commencent à paraître les premières automobiles, les carrossiers sont obligés d'étudier de nouvelles formes et de les adapter au nouveau mode de locomotion. C'est alors que l'on voit apparaître les landaus, limousines découvrables, cabriolets et conduites intérieures décapotables. Ces carrosseries, bien qu'elles aient été très étudiées, sont, comme leurs ancêtres, d'une construction et d'un maniement difficile et ne répondent plus, au bout de quelques années, au progrès fait par l'automobile.

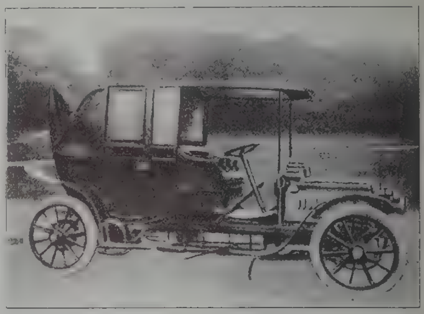
M. Gustave Baehr, directeur général de « Saint-Didier », la firme de vente d'automobiles la plus importante d'Europe, étudiait cette question depuis quelques années. En 1913, après avoir pris des brevets, il fait exécuter, sous sa direction, des carrosseries transformables qui rencontrent, dès leur apparition sur le marché, un accueil très favorable et classent les carrosseries système Baehr parmi les meilleures.

La guerre vint suspendre les études en cours, mais, dès 1919, M. G. Baehr, reprenant ses travaux, parvient à faire exécuter des transformables qui approchent de la perfection. La légèreté de l'ensemble, l'harmonie de la ligne, la facilité de manœuvre et le silence absolu font son succès et consacrent la carrosserie Baehr en France comme à l'étranger. En Angleterre, en Belgique, en Allemagne, en Italie, en Suisse, en Autriche, en Tchéco-Slovaquie, aux États-Unis, en Argentine, voire même au Japon, nombreux sont les carrossiers qui exécutent des voitures de ces modèles. Dans presque tous les pays, des licenciés sont autorisés à construire des carrosseries munies des systèmes Baehr et « Saint-Didier », dont M. G. Baehr est directeur général et l'agent exclusif de ses brevets pour le monde entier.

Cabriolet automobile



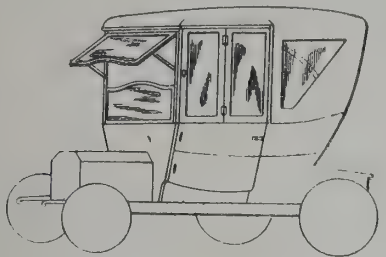
Landau automobile



Landaulet limousine

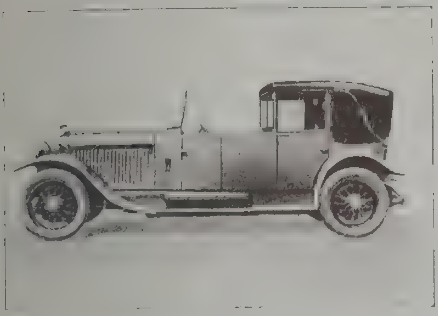
L'organisation de Saint-Didier mérite d'être signalée. Saint-Didier est le seul garage en France où il est possible de loger 500 voitures. Il est muni d'un nombreux personnel :

laveurs, conducteurs, mécaniciens, électriciens, etc., constamment et à toute heure à la disposition de la clientèle. Le service d'approvisionnement d'essence et d'huile est assuré par une installation extra-moderne. Saint-Didier possède

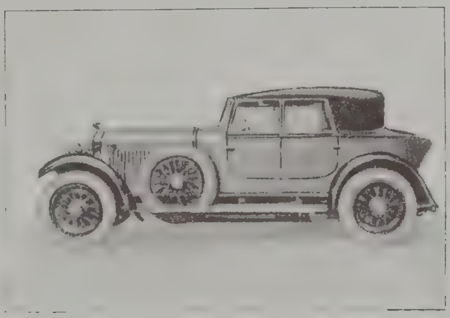


Conduite intérieure décapotable

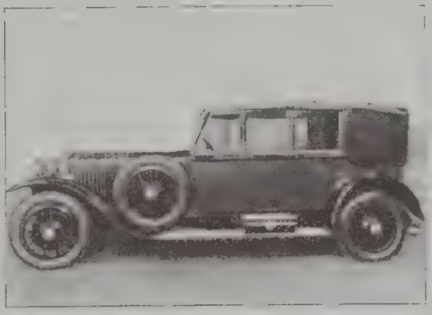
également un atelier de réparations mécaniques et un atelier de réparations de carrosseries, outillés de la façon la plus moderne, avec des ouvriers spécialistes qui lui permettent de donner, dans un minimum de temps, toute satisfaction à sa clientèle, tout en lui livrant un travail impeccable.



Cabriolet fermé
Système G. Baehr.



Transformable fermé
Système G. Baehr.

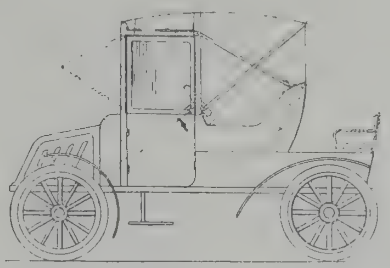


Conduite intérieure transformable
Système G. Baehr.

Saint-Didier possède aussi un service de commission et d'exportation pour tous les accessoires ou pièces de rechange dont on peut avoir besoin dans l'automobile.

L'organisation toute spéciale de ce département lui permet de livrer à lettre lue toutes les demandes qui lui parviennent ournellement de ses nombreux représentants qui rayonnent par le monde.

Enfin, Saint-Didier qui est surtout un agent d'automobiles, possède des contrats avec toutes les grandes marques :



Conduite intérieure décapotable

Citroën, Hispano, Voisin, Peugeot, Renault, Lorraine, Talbot, Delage, etc., etc., qui lui permettent de satisfaire immédiatement toutes les demandes de sa clientèle. Les marchés qu'il a signés avec les meilleurs carrossiers font qu'il a toujours disponible n'importe quelle voiture de n'importe quelle marque.

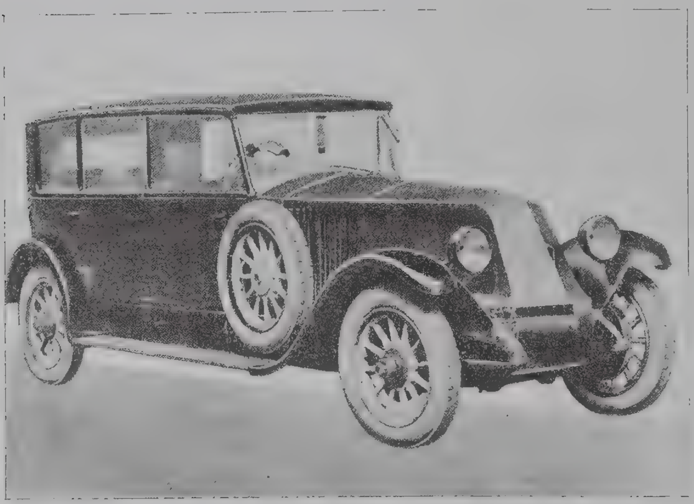
Le développement prodigieux de la firme Saint-Didier est dû à l'application d'une formule commerciale absolument nouvelle en automobile, formule qui se résume en peu de mots : « De la plus petite à la plus grande, Saint-Didier a toujours la voiture qu'il vous faut, prête à prendre la route. »

Cl. Manuel Frères.

Vue intérieure du garage Saint-Didier

CARROSSERIE MANESSIUS

A l'origine de l'automobile, lorsque la vitesse horaire ne dépassait pas 20 kilomètres, les carrosseries étaient construites en bois, mais, au fur et à mesure de l'augmentation progressive de cette vitesse initiale, il a fallu songer à rem-



placer le bois par une matière plus solide et plus conforme aux exigences de la technique moderne. L'idée de la carrosserie métallique était née et adoptée par tous les constructeurs étrangers.

Seule la carrosserie française, par une aberration incompréhensible, a opposé la plus vive résistance à cette innovation rationnelle et a conservé encore pendant longtemps l'ancienne carrosserie en bois.

Une firme française a, cependant, compris que, pour être durable, une carrosserie devait pouvoir répondre aux efforts toujours plus grands qui lui sont imposés et, bravant hardiment les préjugés établis, aborda la construction de la carrosserie en acier. Ce fut la maison Manessius.

Fondée en 1919, par M. Manès Lévy, la carrosserie Manessius a bouleversé complètement les anciennes méthodes de construction employées dans la carrosserie française. « Les Manessius », constituées de souples et légères cornières d'acier, se déforment dans les mêmes conditions que le châssis. La suppression des assemblages et des joints réalise un silence absolu. Quant à l'acier qui s'y trouve employé, sa résistance, supérieure à toute autre matière, assure aux voyageurs une sécurité aussi grande que possible.

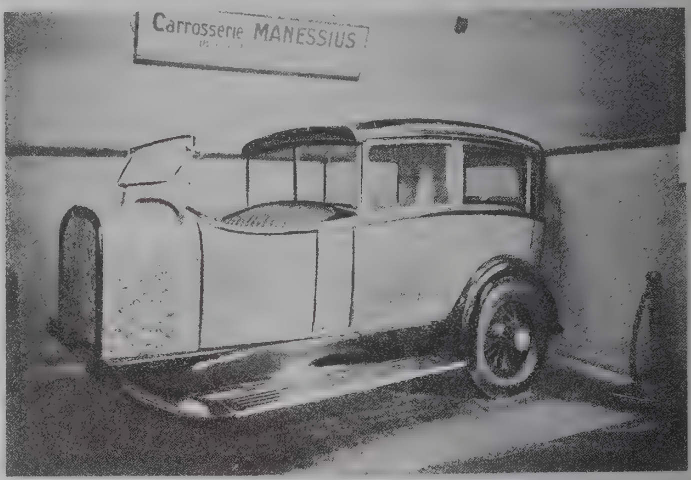
Le succès de la jeune entreprise fut prodigieux. Sa première usine à Puteaux, qui occupait une surface de 1 000 mètres carrés, devint bientôt insuffisante. En 1921, elle fut sensiblement agrandie, transformée et dotée des derniers perfectionnements techniques. L'année suivante, une nouvelle usine fut acquise à Levallois, couvrant, celle-ci, une surface de plus de 11 000 mètres carrés. Le chiffre d'affaires se monta au double des années précédentes. Enfin, en 1924, il fallut construire, à Levallois également, une troisième usine qui représente par son installation un véritable modèle du genre.

Ces trois usines, d'une superficie de 25 000 mètres carrés, permettent aux Établissements Manessius de produire pour tous les constructeurs français les « transformables » aux lignes bien connues et la « conduite intérieure », dont les fins montants métalliques donnent une visibilité qui permet aux automobilistes d'admirer ce qui est beau, sans que rien ne vienne gêner la vue.

Il fallait un certain courage pour entreprendre, dès le début, cette fabrication hérissée de difficultés et désarmer le scepticisme bien compréhensible de ceux qui n'avaient pas encore entrevu la nécessité de transformer la matière dont les carrosseries étaient construites.

Cinq années de patience et de persévérance, jointes aux références de milliers de carrosseries qui ont accompli un service des plus rudes, ont convaincu l'automobiliste que la carrosserie devait être métallique comme le châssis.

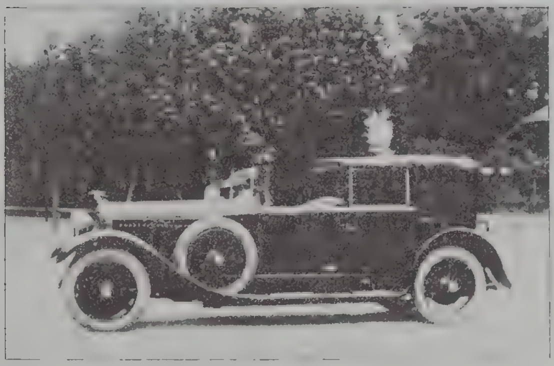
La Société anonyme de la Carrosserie Manessius, au capital de cinq millions, est présidée par son fondateur, M. Manès Lévy. Elle compte, parmi les membres de son Conseil d'admi-



nistration, MM. Albert Baehr, Schilling, Gustave Baehr, de Crozals, Charles Lévy et Lacave-Laplagne.

M. Manès Lévy et M. Albert Baehr, directeur général, administrateur délégué, ont donné à cette firme, par leur impulsion, la première place dans la carrosserie française.

LES CARROSSERIES JEAN GABORIT



Cabriolet breveté Jean Gaborit
sur 32 CV Hispano-Suiza.

Les Établissements Jean Gaborit sont créés depuis deux années seulement. On a peine à le croire quand on évoque tout ce que représente de succès et de notoriété le nom de Jean Gaborit. Elle tient de la légende, l'histoire de ce tout jeune homme qui, en quelques mois, s'est imposé à l'attention et à l'admiration publiques.

M. Jean Gaborit

Il n'avait pas dixneuf ans lorsqu'il s'avisa de faire construire chez les façonniers, d'après ses dessins et sous sa surveillance, deux voitures conduite intérieure sur châssis Sizaire-Berwick de 21 et 25 CV.

La construction d'une voiture est une tâche déjà lourde et difficile, quand on a sous la main dans une usine tous les éléments nécessaires : outillage, matières premières et personnel. Combien cette tâche est plus ardue quand il faut, au dehors, éparpiller son activité vers dix corporations différentes ! On vit pendant des mois cet enfant se répandre aux quatre coins de Paris et de la banlieue, allant du menuisier au charron, du charron au ferreur, harcelant le tôlier, ne laissant pas pied à vivre au sellier, surveillant d'un œil soupçonneux le travail de l'ébéniste et celui du peintre.

Conduite-intérieure sport
sur chassis 40 CV Renault.

La routine se dressait devant lui à chaque pas et lui opposait la plus vive résistance ; il sut la vaincre à force de ténacité et de gentillesse.

De vieux ouvriers disaient : « Ce sacré gamin nous impose des conceptions à lui ; il nous demande de faire des choses que nous n'avons jamais faites, et il finit par obtenir ce qu'il veut. » Puis, un beau matin, il apparut au concours d'élégance de voitures automobiles organisé au Bois de Boulogne par le journal *l'Auto*. « Ce fut une stupéfaction, disait-on le soir dans la presse parisienne, quand on vit apparaître sur le terrain du concours, au milieu de 300 voitures, une véritable merveille, une conduite intérieure d'une incomparable beauté ; elle était conduite par un tout

Coupé limousine sleeping sur chassis 40 CV Renault

jeune homme : c'était M. Jean Gaborit, fils du député de Seine-et-Marne, qui venait présenter l'une de ses œuvres. » La foule fut unanime à lui donner son suffrage, et le soir, le jury, ratifiant ce verdict populaire, lui décernait le grand prix d'honneur.

Il n'est pas un concours d'élégance où depuis il n'ait obtenu la plus haute récompense. Quelques mois plus tard, il se rendait acquéreur d'une usine à Levallois, et il commençait, à la tête de 150 ouvriers, à construire ces admirables voitures qui circulent actuellement en grand nombre à Paris, en province et à l'étranger.

Les clients de Jean Gaborit comptent parmi les personnalités les plus marquantes : directeurs de grands journaux quotidiens, gros industriels, banquiers, gens du monde, tous tiennent à faire carrosser leurs voitures par le plus jeune et le plus célèbre des grands habilleurs d'automobiles. Le shah de Perse lui-même, dès son arrivée à Paris, tint à commander à Jean Gaborit un coupé de haut luxe, qui a fait l'admiration des connaisseurs de Paris et des habitués de la Côte d'Azur.

Ce n'est pas seulement l'élégance de la ligne qui caractérise les carrosseries Jean Gaborit, ce sont encore les procédés de construction qui assurent à la voiture la solidité, l'absense de toute vibration et constituent un ensemble admirable de beauté et de confort.

Jean Gaborit a été un novateur. Grâce à sa technique personnelle, à sa conception de l'art, il a su donner à l'industrie de la carrosserie une orientation des plus heureuses.

On ne peut que lui en être reconnaissant, et, comme l'a dit un éminent journaliste : « Jean Gaborit personnifie admirablement cette jeunesse d'après guerre, pratique, travailleuse, orientée dans les réalités et le succès. »

CONSTRUCTION AÉRONAUTIQUE

LES USINES BLÉRIOT

A LEUR création, en 1899, au temps héroïque de l'aviation et pendant les dix premières années, les usines Blériot ont d'abord été le laboratoire, bien plus que l'atelier, où furent étudiés et construits les modèles d'appareils expérimentés par M. Blériot dans des circonstances souvent difficiles et périlleuses. La mémorable traversée de la Manche, effectuée par M. Blériot sur son monoplan type XI, marque la fin de cette dure série d'efforts et le commencement d'une longue période de succès. Les ateliers ne suffisent plus aux besoins de la construction, qui nécessite d'importants agrandissements et même l'ouverture de nouveaux ateliers à Courbevoie.

A la fin de 1913, 880 avions de 40 types divers avaient été livrés à l'armée et à l'aviation française et étrangère.

La guerre, avec ses exigences considérables pour la construction des avions en grande série, rend les agrandissements hâtifs de l'usine de Levallois insuffisants. M. Blériot décide alors d'acquérir les vastes terrains situés en bordure de la Seine, où s'élèvent maintenant les nouvelles usines Blériot.

Depuis qu'elles ont commencé de fonctionner, elles ont pu fabriquer, grâce à une organisation méthodique de travail, près de 4 000 avions et en réparer un nombre sensiblement égal.

Aujourd'hui que la paix est revenue, M. Blériot, profitant des progrès réalisés et de l'expérience nouvelle acquise dans la construction, revient à l'idée qui lui est chère, celle de l'aviation de sport, de tourisme et à celle de l'aviation postale et de transport aérien à grande capacité.

M. Blériot

Des ateliers, s'étendant sur une superficie de 40 000 mètres carrés, dont 23 500 sont couverts, une installation moderne, un outillage entièrement renouvelé, permettent aux 2 500 ouvriers spécialisés de faire donner au matériel employé son plein rendement.

Parallèlement à l'organisation de ses usines, M. Blériot créa deux établissements remarquables : l'aéroparc Blériot de Buc et l'école de pilotage.

L'aéroparc Blériot de Buc est le modèle et le premier des centres réellement modernes de ce genre. Il est le plus rapproché de Versailles et de Paris et s'étend sur 200 hectares dépendant de la ferme de Buc, propriété de M. L. Blériot. L'aérodrome est donc strictement privé.

Les constructions importantes et élégantes de l'école s'élèvent entre l'immense piste et un parc-jardin ; elles ne rappellent en rien les vagues hangars en bois des aérodromes de jadis. Le bâtiment central en ciment armé abrite, dans ses trois étages et sous les terrasses d'observation qui le dominent, un hall pour trente appareils, une salle de fêtes, un vaste restaurant, des salons de repos et de correspondance avec bibliothèques et cartes pour l'étude des voyages, des salles de sport et d'hydrothérapie, des bureaux et même quelques chambres à la disposition des aviateurs désireux de partir aux premières heures du jour.

D'autres bâtiments assurent le garage de 150 autres appareils et d'autant d'automobiles. Des ateliers d'entretien et de réparations, des magasins de pièces de rechange bien outillés et équipés complètent l'installation de l'aérodrome.

Le terrain d'entraînement, parfaitement sain et déblayé dans toute son étendue, roulé aux abords des hangars, s'étend devant le fort du Haut-Buc : des pylônes y jalonnent les différentes pistes pour les épreuves officielles.

L'école de pilotage « Blériot » est une des plus fréquentées des écoles similaires dans le monde entier.

Les débuts de l'instruction se font sur des appareils spéciaux incapables de voler et baptisés pittoresquement de « taxis-pingouins » en argot d'école, à cause de leurs ailes réduites à des moignons. Grâce à une large voie, un patinage protecteur et une construction exceptionnellement robuste, ils sont absolument incapotables et incassables.

L'instruction se fait également sur des appareils à double commande : l'élève se familiarise avec les différentes manœuvres, sous la surveillance du chef pilote.

Nous ne pouvons pas mentionner toutes les récompenses remportées par les appareils « Blériot » et « Spad ». La liste de palmarès de la maison est longue. Elle comporte les prix les plus recherchés par les aviateurs aussi bien dans le domaine de l'aviation militaire que dans celui de l'aviation pratique. Les plus célèbres pilotes de l'aviation française ont travaillé et travaillent encore avec Blériot.

Il suffit de citer les noms de Leblanc, Garros, Pégoud, Chavez, Guynemer, Nungesser, Fonck, Heurteaux, Casale, Madon, Perreyrond et Sadi-Lecointe, pour donner une idée de la valeur des collaborateurs de M. Louis Blériot avant, pendant et après la guerre.

Le plus important progrès réalisé par l'homme moderne, « la conquête de l'air », trouve en Blériot et en ses collaborateurs des apôtres les plus fervents et des vulgarisateurs les plus infatigables.

Des usines Blériot sortent la plupart des avions de chasse des grandes armées étrangères et un grand nombre des avions civils pour passagers des Compagnies de transport internationales.

Le Siège Social se trouve 1 à 7 quai du Maréchal-Galliéni, à Suresnes.

M. B.

Société anonyme des Ateliers d'Aviation
LOUIS BRÉGUET

En 1905, M. Louis Bréguet, que l'étude méthodique des problèmes de la locomotion aérienne passionnait, commençait dans les ateliers de Douai de la maison Bréguet la construction d'un appareil du genre hélicoptère, qu'il avait conçu en collaboration avec le professeur Richet. L'appareil

M. Louis Bréguet au volant d'un de ses avions (1911)

fut expérimenté avec succès en 1907. Encouragé par ces essais, M. Bréguet construisit en 1908 et 1909 deux nouveaux appareils du type gyroplane. Vers la même époque, il fit sortir ses premiers aéroplanes, pour lesquels, dès 1909, il reçut une commande de l'aéronautique militaire. En 1909 également, M. Bréguet organisa à La Brayelle-lès-Douai des ateliers de montage, puis un aérodrome pour l'essai des appareils et l'instruction des pilotes.

La Société actuelle des ateliers d'aviation Louis Bréguet fut créée en 1911, à la suite des succès obtenus par les avions aux manœuvres de Picardie, puis au salon de 1910. La réputation de ces appareils, tant en France qu'à l'étranger, ne devait plus cesser de croître et les ateliers de la Société de se développer en conséquence.

Tout en s'occupant du perfectionnement de l'outillage de l'usine de Douai, M. Louis Bréguet terminait l'installation d'un nouvel aérodrome-école à Vélizy-Villacoublay, où la Société commençait bientôt à construire également des modèles nouveaux d'avions.

Pendant la récente guerre, toute l'activité de la Société dut être transférée à Villacoublay, où, dès le début de 1915, une série de cent appareils de bombardement offerts à la défense nationale, par MM. Michelin, put être mise en chantier. Le développement de l'usine de Vélizy, à dater de cette époque, peut être mis en évidence par les quelques chiffres suivants :

Du début à la fin de 1915, le nombre des ouvriers passa de 166 à 220. En 1916, il monte à 420. A la fin de 1917, les ateliers emploient 1 114 ouvriers; dans le courant de 1918, 1 539. L'activité de l'usine se ralentit à l'armistice. Le nombre des ouvriers tombe à 951 en 1919, puis à 901 à la fin de 1920. Mais le champ commercial de la Société s'étend, l'activité reprend, et nous trouvons, à la fin de 1921, 1 176 ouvriers; à la fin de 1922, 1 473 ; enfin l'année 1925 se termine avec 2 400 ouvriers.

La superficie des ateliers est également en progression constante. Les surfaces couvertes par les bâtiments étaient de 4 944 mètres en 1914, 10 611 en 1916, 13 058 en 1917, 20 814 en 1918, 28 826 en 1923.

Pendant cette même période, les nombres des avions complets livrés aux acheteurs ont été de 52 en 1915, 206 en 1916, 259 en 1917, 736 en 1918, 158 en 1919, 195 en 1920, 333 en 1921, 385 en 1922, 390 en 1923. En 1925, la production des usines Bréguet a dépassé 500 avions.

On peut donc constater, dans la production des ateliers Bréguet, même en dehors de la situation exceptionnelle due à la guerre, une progression méthodique et régulière.

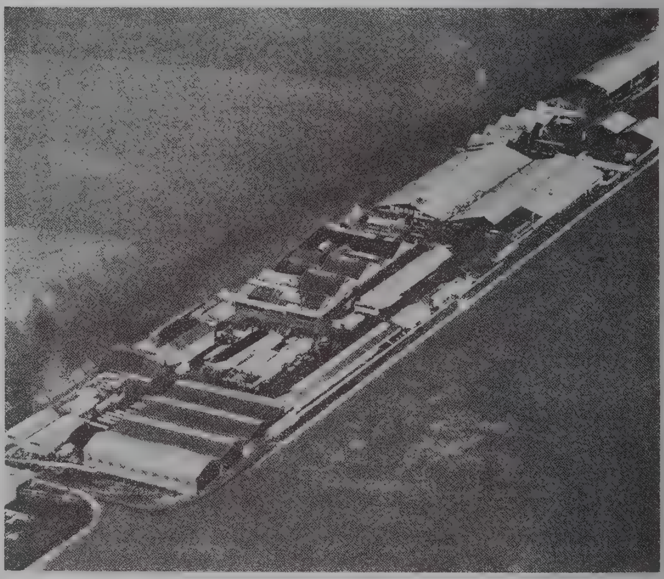
Il faut en outre signaler qu'en dehors de la maison mère la plupart des usines d'aviation françaises construisent ou ont construit des avions Bréguet.

La liste des gouvernements étrangers d'Europe, d'Amérique ou d'Asie, qui, à l'exemple de la France, emploient actuellement les avions militaires ou commerciaux Louis Bréguet, suffit d'ailleurs à prouver quelle réputation ont acquise les appareils sortis de l'usine de Vélizy.

M. Bréguet continue par ailleurs, depuis plusieurs années, toute une série d'études consacrées à l'avenir de la navigation aérienne. Ces travaux absorbent une partie importante de l'activité de ses usines, et l'on peut espérer leur très prochain aboutissement. Nous citerons en particulier les avions de gros tonnage du type Léviathan, et les moteurs d'aviation nouveaux dont les milieux techniques de l'aéronautique ont déjà pu apprécier la justesse de conception et la valeur de réalisation.

La Société d'aviation Louis Bréguet est affiliée à la Caisse de compensation de la région parisienne et vient d'entreprendre la construction de maisons ouvrières à Vélizy-Villacoublay.

Le capital de la Société qui, se montait primitivement à



Vue a vol d'oiseau des ateliers d'aviation Louis Bréguet

800 000 francs, a été porté en 1925 à 4 400 000 francs. Le siège social est à Paris, 115, rue de la Pompe. Les usines et services comptables sont à Vélizy-Villacoublay (Seine-et-Oise).

ÉTABLISSEMENTS FARMAN

Henri Farman, né le 26 mai 1874 à Paris, fut, dès sa jeunesse, épris de sport. Le cyclisme et l'automobilisme trouvèrent en lui un adepte fervent. Dès la naissance de l'aviation, il s'intéressa à ce mode nouveau de locomotion. Il se fit connaître par quelques raids mémorables où s'affirmèrent ses qualités de courage, de sang-froid et d'endurance ; mais son plus grand mérite est d'avoir immédiatement pressenti la portée immense de cette étonnante découverte et d'avoir su lui donner une application pratique, en formant des pilotes et en fabriquant des avions qu'il n'a cessé de perfectionner.

C'est à Issy-les-Moulineaux, au cours de l'année 1907, que sont nés modestement, sous un hangar d'avion, les ateliers d'aviation Farman. Un étau et quelques outils constituaient la seule machinerie dont se servait Henri Farman pour mettre au point son appareil, dont les vols, merveilleux pour l'époque, suscitaient tant d'enthousiasme.

En 1908, les véritables ateliers furent créés au camp de Châlons. Bientôt les premiers avions en sortirent conduits par Henri et Maurice Farman, ainsi que par d'autres aviateurs bien connus comme Cammerman, Ménard, Marconnet, Fischer, etc...

Le développement de la nouvelle entreprise fut rapide ; nous en trouvons encore les vestiges parmi les baraquements abandonnés et détruits du camp de Châlons, au milieu des ruines qu'à laissées la guerre, tout à côté du village aujourd'hui désolé de Mourmelon.

Les établissements Farman furent transférés à Billancourt, 167, rue de Silly, mais les organisations existant à Châlons furent maintenues et constituèrent à proprement parler une base aérienne ouverte aux navigateurs aériens, le premier véritable « port » d'aviation.

C'est donc à Billancourt que la guerre devait surprendre les ateliers Farman, en pleine prospérité et en grand développement. Les bâtiments couvraient 20 000 mètres carrés ; 600 ouvriers et ouvrières y travaillaient. Les appareils d'alors étaient très nombreux et très appréciés par l'armée française.

En outre, à Buc et à Étampes, des aérodromes avaient surgi à leur tour, avec des ateliers de réparations et une vaste organisation occupant un nombreux personnel de pilotes, de mécaniciens, de monteurs et d'ouvriers.

Quand partit le premier coup de canon de 1914 et que les avions français s'envolèrent vers les frontières, près de la moitié de ceux qui s'élancèrent avec les armées étaient des « Farman ». A eux seuls les ateliers Farman avaient mis en ligne presque autant d'appareils que les dix autres plus grandes maisons françaises alors existantes.

Avion « Goliath Farman » de transport

L'extension des Établissements Farman au cours de la guerre fut prodigieuse. La seule usine de la rue de Silly passe de 20 000 mètres carrés en 1914 à 90 000 en 1917, et encore des ateliers annexes sont-ils créés rue Saint-Denis, à Boulogne, route d'Heyrieux, à Lyon. L'effectif des ouvriers passe de 600 en 1914 à 2 000 en 1915 et à près de 7 000 en 1918. La production mensuelle d'avions s'élève de 25 à 300, soit plus de 11 par jour de travail, un peu plus de un par heure.

Deux mille machines environ, de toutes dimensions et de toutes puissances, marchent sans arrêt : des perceuses, des tours automatiques, des fraiseuses, des machines à découper, à emboutir, à tailler les engrenages, des tours à vilebrequin, des rectifieuses, des toupies, des scies à grumes, etc. Le travail est réparti avec une méthode et un soin infinis pour éviter tout retard de manutention, tout désordre de fabrication.

M. Henri Farman

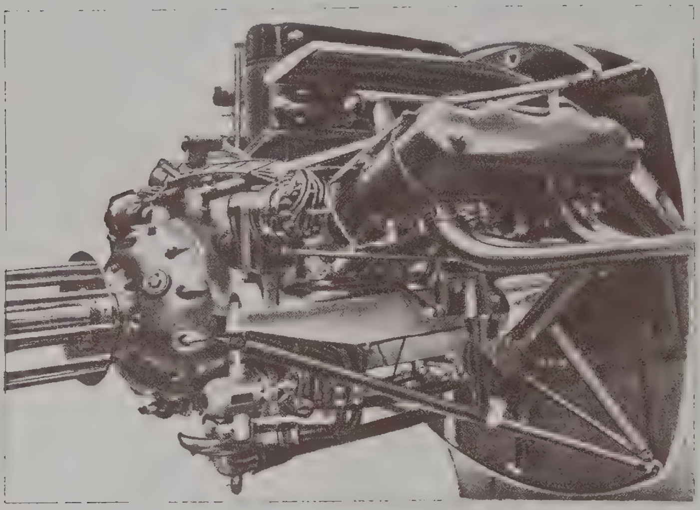
Les Établissements Farman fabriquent eux-mêmes une à une les milliers de pièces entrant dans la composition de l'avion, même les plus compliquées : roues, radiateurs, moteurs, etc., etc...

Le « Jabiru Farman » 4 moteurs

Le bois employé par les établissements est de la plus haute qualité : spruce d'Amérique, frêne de France, bouleau de Russie, acajou d'Afrique, hêtre, etc... Une sélection très

sévère est imposée par la direction. Pour en donner une idée, il suffit d'indiquer que le déchet s'élève à 90 p. 100 du bois travaillé.

Parmi les avions des Usines Farman plus particulièrement remarquables et remarqués, il faut rappeler le *Goliath*, dont la réputation s'est imposée au monde entier et qui, tour à tour et en même temps, avion de guerre et de bombardement,



Moteur 500 CV Farman

avion de marine avec un simple changement de train d'atterrissage, avion de grande ligne aérienne, est l'appareil type auquel tous se reportent et dont la création a orienté l'aviation vers les grands voyages et a décidé de l'avenir des exploitations aériennes. Il faut citer aussi le dernier venu, le *Jabiru*, monoplan à ailes épaisses, qui, d'abord avec quatre moteurs, enlève successivement chaque année les Grands Prix des avions de transport, puis, en bimoteur et en unimoteur, présente une formule nouvelle qui peut s'appliquer à tous les moteurs.

La cessation des hostilités a créé pour les maisons d'aviation une situation nouvelle. Les Ateliers Farman, qui étaient dotés d'un outillage remarquablement perfectionné pour la construction des moteurs, qui avaient à utiliser un personnel de choix et des stocks considérables de matériaux et de matières premières, se trouvaient tout particulièrement désignés pour aborder l'étude et la construction des automobiles. Ils l'ont fait.

Leur choix s'est porté sur une voiture de grand luxe qui répondait mieux aux habitudes et à la renommée que s'est acquise la fabrication Farman dans l'aviation. Mais l'idée a été surtout de réaliser un progrès, de marquer une étape dans le merveilleux transformisme de l'automobile française. Les voitures de luxe actuelles sont lourdes, la « Farman » est légère. Son originalité réside dans l'application à l'automobile des résultats atteints dans la construction des avions.

En 1923, la maison Farman a occupé les premières places dans les plus importantes épreuves d'aviation; notamment elle s'est classée première dans la coupe « Zénith », première dans le Grand Prix du *Petit Parisien* de la moto-aviette, première et seconde au Grand Prix des Avions de transport.

Enfin les Usines Farman, toujours en quête de nouveauté et de progrès, viennent de faire homologuer leur fameux moteur 500 CV, qui réunit tous les perfectionnements mécaniques modernes, sans oublier le réducteur, solution heureuse qui permet d'améliorer le rendement de l'hélice sans lui imposer une vitesse de rotation trop grande.

C'est un moteur Farman qui a battu le record du monde de durée par un vol de 45 heures 12 minutes, sans escale, sur un circuit fermé de 4 400 kilomètres et sur un avion Farman également, réalisant ainsi le problème simplificateur par excellence : « l'avion et le moteur fournis par la même maison ».

LES USINES CAUDRON

Les Établissements René Caudron ont été fondés en 1908 à Rue, près de l'embouchure de la Somme, par lui-même et aussi par son frère Gaston, décédé en 1915 à la suite d'un accident d'aviation.

C'est en 1914, au moment de la marche des Allemands sur Paris, que l'usine Caudron fut transportée à Issy-les-Moulineaux, où elle se trouve encore, mais dans des locaux agrandis. Pendant la guerre, une seconde usine, fermée depuis lors, fut installée à Lyon. Il faut aussi mentionner l'école de pilotage Caudron, fondée en 1911 au Crotoy, sur la baie de Somme, non loin de Rue, qui fonctionne toujours et qui a formé une légion d'habiles aviateurs.

M. René Caudron
Inventeur et constructeur d'aéroplanes, né le 1er juillet 1884, à Favières.

Dès leurs débuts, en 1909, les frères Caudron se signalèrent par un important progrès dans la construction aéronautique : la substitution de la commande directe à la transmission par chaînes ou par arbres.

En 1911, ils ajoutent, les premiers, les débordants au plan supérieur et inventent la première nacelle en forme de sabot, prototype des formes actuelles. En 1913, ils construisirent le premier biplan qui ait « bouclé la boucle » et un hydravion de 100 chevaux avec nacelle en sabot et flotteurs spéciaux permettant le roulement sur le sol et le glissement sur l'eau. En 1914, ils produisent le petit biplan G-3 remarquable par ses qualités de vol et toujours en service pour l'apprentissage des pilotes. C'est avec un appareil de ce type que Védrines devait se poser sur le toit des Galeries Lafayette, que Mlle Bolland devait franchir la Cordillère des Andes et que Durafour devait atterrir sur le Mont-Blanc. C'est en 1914 également que Poulet, sur Caudron, réussit à ramener en France le record de durée avec seize heures vingt-huit minutes de vol sans escale.

En 1915, ils fabriquent le fameux bimoteur G-4, muni d'hélices tournant dans le même sens, et, ne pouvant suffire à exécuter toutes les commandes de cet appareil, accordent gratuitement à l'État le droit de le faire construire dans les établissements à sa convenance.

Gaston Caudron
Sous-lieutenant aviateur, mort sur triplace R-4, le 12 décembre 1915.

C'était une contribution volontaire de plusieurs millions consentie par eux à la grande œuvre de la défense nationale. Les années suivantes apparaissent le biplace G-6, le triplace R-XI au long fuselage, et le remarquable appareil de bombardement C-23. La cessation des hostilités ne ralentit par le labeur de René Caudron, et ses éminentes facultés d'invention continuent à créer de nouveaux modèles. En 1921, son trimoteur C-39, équipé en hydroplane à flotteurs, effectue, malgré la tempête, la traversée Monaco-Ajaccio et retour et gagne ainsi le premier prix des avions à la réunion de Monaco.

Le premier appareil avec moteur trois cylindres et transmission par chaînes
Construit par les frères Caudron en 1908.

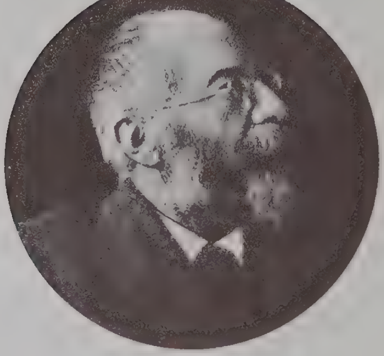
En 1922, Caudron renouvelle sa victoire au Meeting de Monaco avec son monomoteur C-65 à flotteurs.

Depuis, René Caudron a étudié et mis au point plusieurs types de trimoteurs pour transport de passagers.

A l'heure actuelle, des appareils de guerre font leurs essais avec entière satisfaction.

ACCESSOIRES

MICHELIN



Édouard Michelin

André Michelin

Retracer l'historique de la maison Michelin revient à faire l'histoire de la fabrication du pneu. Il n'y a pas un perfectionnement dans cette industrie qui ne soit dû aux frères Michelin. Ce sont eux qui ont inventé le pneu démontable, qui ont créé le premier pneu d'auto et l'ont sans cesse perfectionné.

Il y a trente-six ans on commençait, en France, à avoir des pneumatiques sur les bicyclettes. C'étaient des boudins non démontables, fixés à la jante par des pattes de toile, qui crevaient souvent et dont la réparation était longue et pénible. Un après-midi de 1889, un cycliste s'adressa à l'usine Michelin pour faire réparer ses pneus crevés. Le collage des pneus sur jante demanda trois heures et le séchage la nuit entière. Les Michelin, en essayant la machine le lendemain, furent enthousiasmés par le confort des pneus. Une nouvelle crevaison les rappela à la réalité. Ils comprirent alors que le pneu n'atteindrait son véritable but que si le premier venu pouvait le changer en quelques minutes. Après trois mois de recherches, ils aboutirent à un pneu fixé à la jante par 17 boulons, qui pouvait se changer en un quart d'heure. C'était le premier progrès duquel devait dépendre tout l'avenir du pneu. Trois mois après, il ne fallait plus que deux minutes pour changer un pneu.

Vers 1894, l'automobile, encore à ses débuts, était munie de bandages rigides. Après de nombreuses difficultés, des démonstrations presque héroïques (au cours d'une course leur véhicule prit feu à deux fois), les Michelin arrivèrent à convaincre le public de l'utilité et du confort du pneumatique. Ce fut alors une série de progrès ininterrompue. Ce fut la création de nouvelles dimensions, le 90 et le 100, qui permirent d'atteindre le 80 à l'heure au début de 1899 et quelques jours après le 100 ; en 1905, c'était le pneu protégé par des rivets, auquel on donna le nom de semelle ; en 1906, la jante amovible ; en 1908, le pneu jumelé ; en 1919, le câblé ; en 1921, le 185 vint compléter le 155 (permettant aux poids lourds de profiter des avantages du pneumatique) ; enfin, en 1923, le pneu à basse pression le « câblé-confort ».

***

Il y a environ un siècle, l'aïeul des frères Michelin, fondateur de l'usine de Clermont-Ferrand, épousa une jeune Anglaise, nièce du savant qui réussit le premier à dissoudre du caoutchouc. La jeune femme, se rappelant la joie qu'elle éprouvait quand son oncle lui confectionnait des balles élastiques, essaya d'en fabriquer pour ses enfants. Elles eurent un tel succès que son mari résolut d'en entreprendre la fabrication en grand. Telle est l'origine de la fabrication du caoutchouc chez Michelin.

En 1889, dirigée par un gérant, l'usine périclitait. L'aîné André fabriquait des charpentes métalliques, et le cadet Édouard faisait avec succès de la peinture. Ce fut ce dernier qui, le premier, prit la direction de l'usine ; son frère vint avec lui quelques années plus tard. Sous leur double impulsion, l'usine prit rapidement un développement considérable.

***

Située à Clermont-Ferrand, elle est aménagée selon les perfectionnements les plus modernes, tant au point de vue technique qu'au point de vue de l'hygiène et du confort des ouvriers. Ceux-ci disposent de maisons ouvrières bien aérées, de terrains de sports, de bibliothèques, d'un théâtre, d'une pouponnière, d'une crèche, etc

L'usine de Clermont-Ferrand ne pouvant subvenir à tous les besoins, deux autres furent créées, l'une à Turin (Italie) et l'autre à Milltown aux États-Unis.

DUNLOP

La Société anonyme des pneumatiques Dunlop, au capital de 37 500 000 francs, dont le siège social est à Paris, 64, rue de Lisbonne, possède en France et en Afrique du Nord 30 succursales et dépôts qui approvisionnent ses 36 000 agents. Les services techniques sont groupés à Montluçon.

Peu de gens ignorent à l'heure actuelle que Dunlop est l'inventeur du pneumatique et que son invention a été une des causes nécessaires et déterminantes des progrès de la locomotion automobile.

En 1888, J.-B. Dunlop, alors vétérinaire à Dublin, eut l'idée de remplacer les bandes de caoutchouc plein qui garnissaient la bicyclette de son fils par des tubes de caoutchouc collés sur la jante et les gonfla au moyen d'une pompe pour ballon de foot-ball. Le tout était solidement maintenu sur la jante au moyen d'une toile qui servait en même temps de protecteur.

La première exhibition de cette bicyclette garnie de « pneus » provoqua le fou rire parmi tous les sportsmen. Il faut avouer que cet équipement n'avait rien d'élégant. Le fils de J.-B. Dunlop, qui, comme tous les jeunes gens de l'époque, prenait part très souvent aux compétitions cyclistes qui se disputaient chaque dimanche, fut presque toujours vainqueur, grâce à ses pneumatiques, dont la légèreté et la souplesse lui permettaient une plus grande vitesse. Cela attira bientôt l'attention d'un sportsman très connu de l'époque, M. Harvey du Cros, qui sut reconnaître tout de suite dans l'invention de J.-B. Dunlop une idée féconde, destinée au plus grand succès, et qui fonda la première société pour l'industrie du pneumatique.

Il serait faux de dire que la nouvelle société connut dès ses débuts le succès. Dans le monde sportif, le pneumatique n'inspirait aucune confiance, et pourtant on se plaignait beaucoup de la souplesse relative des bandages de caoutchouc plein. Les quelques audacieux qui avaient muni leur voiture ou leur bicyclette de pneus Dunlop étaient pris pour des originaux dénués de tout sens pratique. On leur reconnaissait pourtant un certain courage lorsqu'en plein soleil on les voyait réparer quelque crevaison. Mais l'opinion publique est changeante ; et le pneumatique, cette stupide invention, cette machine infernale trouvée par un maniaque pour abréger la vie des automobilistes assez audacieux pour l'employer, fut bientôt considéré comme la seule solution pratique et confortable.

C'est alors que Dunlop installa sa première usine en France à Levallois. La qualité de sa fabrication, le nombre des succès qu'il remportait dans toutes les épreuves auxquelles il prenait part lui firent en quelques mois une situation importante sur le marché et l'obligèrent à augmenter sa production.

De Levallois les services techniques passèrent à Argenteuil, où Dunlop construisit une usine importante qui fonctionna jusqu'en 1921.

Après la guerre, la Société Dunlop prit un nouvel essor.

La qualité de sa fabrication aussi bien que l'expérience de ses agents y contribuèrent dans une large part, et il fallut songer à s'agrandir. Argenteuil, trop petit, ne pouvait suffire, et c'est alors que Dunlop transporta ses usines à Montluçon et y installa un outillage des plus modernes. Ces établissements se classent parmi les plus grandes usines de pneumatiques : 103 hectares de superficie, 20 kilomètres de voies ferrées normales desservies par une gare, des laboratoires très bien aménagés et une piste d'essai : c'est une véritable ville que Dunlop a installée au centre de la France.

Ajoutons qu'à proximité même de l'usine de vastes cités ouvrières abritent plus de 700 ménages et que tout ce monde bénéficie d'institutions d'aide sociale ; une coopérative très bien approvisionnée, une infirmerie, un hôpital, une salle d'opérations. En un mot, Dunlop n'a rien oublié pour le confort et le bien-être de ses ouvriers ?

Les services commerciaux de la Société, d'abord installés rue Piccini, puis rue du Colonel-Moll, sont actuellement dans l'hôtel Dunlop, 64, rue de Lisbonne, à Paris, et c'est là que sont centralisés les ordres venant des succursales Dunlop établies dans les grandes villes de France; chacune d'elles a un territoire bien limité, et partout règnent en maître l'ordre et la méthode. Deux spécialistes justement réputés, le commandant Jean Pétavy et M. Louis Rebière, sont chargés de la direction commerciale et de la direction technique ; ils s'acquittent dignement de leur lourde tâche et maintiennent la créatrice du pneumatique au premier rang de l'industrie qu'elle a inventée.

MAURICE EYQUEM

La maison Maurice Eyquem, fondée il y a plus de trente-cinq ans, occupe une place particulière parmi les établissements spécialisés dans la construction d'appareils destinés à simplifier les procédés compliqués de la technique moderne. Elle construit et vend elle-même les appareils inventés par l'esprit créateur de son propriétaire.

M. Maurice Eyquem commença sa carrière comme avocat stagiaire à la Cour de cassation et au Conseil d'État. Pendant les cinq années que dura cette période de sa vie, il montra déjà un sens pratique très développé. S'étant, par exemple, rendu compte de la difficulté qu'il y avait pour les magistrats et les avocats de se tenir constamment au courant de toutes les lois nouvelles, Maurice Eyquem créa le *Recueil des lois usuelles*, guide simple et pratique destiné à faciliter beaucoup les recherches des magistrats et des avocats.

Après avoir abandonné la carrière judiciaire, M. Maurice Eyquem se mit à inventer et à construire des appareils techniques. Sa première création fut une imprimerie de bureau, qui porte aujourd'hui le nom de *Limographe Eyquem* et qui permet de reproduire tous les documents par un procédé fort simple et pratique.

Frappé ensuite des difficultés que présentait pour les petits consommateurs isolés la consommation des eaux potables qui comportait l'emploi de compteurs d'eau coûteux et lourds, il crée le petit compteur d'eau Eyquem, d'un poids insignifiant, qui facilitait largement l'œuvre de l'assainissement des villes et des campagnes. Des centaines de milliers de compteurs d'eau Eyquem ont été placés en France et à l'étranger depuis lors.

Toujours guidé par le même esprit pratique, il apporta des perfectionnements considérables à la fabrication des bougies d'allumage pour les moteurs d'automobiles et d'aviation. La maison possède pour cette spécialité deux importantes usines à Levallois-Perret et à Sèvres.

Les bougies « Eyquem » ont rendu pendant la Grande Guerre de 1914 des services inappréciables. En effet, avant la déclaration de guerre, la France était en grande partie tributaire de l'Allemagne pour les bougies d'allumage, et l'industrie française a été brusquement surprise par les quantités énormes qui étaient nécessaires aux transports des troupes par camions ainsi qu'aux voitures diverses qui roulaient par milliers. En quelques semaines, les usines Eyquem furent transformées et à même de fournir, à force d'efforts incessants, les bougies nécessaires à la défense nationale.

Une série d'autres inventions vint compléter heureusement les précédentes, entre autres le pare-brise arrière « le Télescope » pour protéger les personnes occupant les places arrière d'une automobile, et de même il a inventé l'essuie-glace « Eyquem », qui assure la sécurité du conducteur.

Une des plus importantes et la seule que la maison Eyquem n'exploite pas elle-même, ayant cédé ses droits à une autre société, fut l'invention d'un système nouveau pour l'éclairage électrique des voitures automobiles. Autrefois les voitures automobiles étaient éclairées à l'acétylène. Tout le monde se souvient des inconvénients de cet éclairage dangereux et de l'odeur nauséabonde qu'il dégageait. M. Eyquem fut le premier qui ait réussi à faire fonctionner convenablement sur une voiture automobile une dynamo d'éclairage. Les praticiens les plus réputés, se fondant sur le synchronisme inévitable entre la rotation d'une dynamo et celle du moteur qui la commande, prétendaient que, dans les conditions envisagées, il était impossible d'obtenir la constance du potentiel nécessaire à la charge d'accumulateurs et, à plus forte raison, à l'éclairage. M. Eyquem leur donna un démenti en inventant un régulateur sensible et robuste qui permettait d'obtenir un potentiel à peu près constant, malgré des différences énormes de vitesse. Ses contradicteurs, obstinés, méconnurent pendant plusieurs années son invention, et il fallut que celle-ci, accueillie avec faveur en Amérique, fût importée en France, pour connaître enfin le succès dans son pays d'origine. Depuis lors, presque toutes les voitures automobiles sont éclairées électriquement.

En récompense de ses efforts, M. Eyquem a été nommé chevalier de la Légion d'honneur.

SOCIÉTÉ ANONYME MESTRE & BLATGÉ

Cette affaire, spécialisée dans la fabrication et la vente des accessoires pour cycles, automobiles, articles de sports, ainsi que machines-outils, a été fondée en 1902 par M. Émile Mestre.

M. Émile Mestre, personnalité bien connue du monde automobile, eut à cette époque l'intuition de l'avenir qui était réservé à cette industrie, alors à son début.

Dans le modeste magasin de la rue Brunel, qui fut le berceau de l'importante maison actuelle, il entrevoyait déjà le développement que devait prendre son affaire ; audacieux, énergique, travailleur, admirablement secondé par son associé de la première heure, M. Blatgé, aujourd'hui disparu, M. Émile Mestre a connu tout de suite le succès.

La petite maison de la rue Brunel s'est rapidement agrandie. L'affaire a été transformée en société anonyme, au capital de 2 000 000 d'abord, augmenté par la suite. Aujourd'hui, avec un capital de 10 millions, les Établissements Mestre et Blatgé rayonnent dans le monde entier.

Des succursales ont été créées à Bruxelles, Budapest, Barcelone, Madrid, Alger, Buenos-Ayres, Rio de Janeiro. Des agences sont installées en France : à Lyon, Bordeaux, Nice, Nantes et Marseille. Des usines ont été construites à Bron et à Courbevoie.

Les dirigeants de la Société anonyme « Mestre et Blatgé » ont créé, en vingt ans à peine, une affaire « la plus importante du monde dans sa spécialité ». Le catalogue édité par cette maison, véritable encyclopédie de l'automobile et du cycle, fait honneur à l'esprit d'organisation et de propagande du commerce français.

HOUDAILLE

1908. L'automobile est en pleine adolescence. Elle a commencé à prendre une forme appropriée aux vitesses croissantes qu'on lui demande. Elle s'est affinée, son moteur s'est perfectionné. La carrosserie s'est profilée, amincie, ses roues se sont égalisées, ses pneumatiques font merveille.

Il n'y a qu'une chose qui soit restée en arrière : sa suspension.

On retrouve les ressorts qui servaient sur la voiture hippomobile presque sans changements, et pourtant la circulation croissante commence à défoncer les routes. Les voyageurs se plaignent des cahots chaque jour grandissants ; il faut mettre au point la seule partie de la voiture qui laisse encore à désirer dans cette évolution subite.

On imagine de réunir le châssis de la voiture aux essieux par une friction qui ralentira les oscillations des ressorts.

Les cahots sont amortis, les rebondissements sont plus doux ; mais à l'usage la friction est rapidement hors de service. Théoriquement sans entretien, sa durée éphémère la fait rejeter par ceux qui l'ont employée. La friction fait faillite.

Mais l'idée a germé. Il existe un appareil parfait à tous points de vue, efficacité, robustesse, sécurité de marche, qui peut être appliqué pour obtenir le résultat cherché.

C'est le frein hydraulique du canon de 75.

Dans sa forme primitive, il est naturellement trop lourd et trop encombrant pour être utilisé tel quel. Il faut conserver son principe génial en en modifiant la construction.

Une boîte cylindrique plate, partagée en quatre compartiments par deux palettes fixes et deux palettes mobiles solidaires d'un levier extérieur et fermée hermétiquement par un couvercle, est remplie entièrement de liquide.

En faisant mouvoir le levier, on force le liquide à passer d'un compartiment dans l'autre par des passages proportionnés au poids de la voiture. La résistance plus ou moins grande opposée au passage de ce liquide constitue le frein employé pour le fonctionnement de l'amortisseur Houdaille. Voilà le principe.

Mais les voitures sont de poids différents. Une tige permet de régler de l'extérieur, sans aucun démontage, la section de passage de ce liquide et, par conséquent, le freinage de l'amortisseur.

De plus, par le fait même qu'une oscillation du châssis par rapport à l'essieu déplace une quantité de liquide proportionnelle à sa grandeur, automatiquement le freinage de l'amortisseur augmente en proportion de cette oscillation.

Ce liquide employé sert en même temps à la lubrification interne de l'amortisseur. Aucune usure n'est donc possible, puisque les points de contact se trouvent graissés sous pression.

Une condition essentielle pour le bon fonctionnement des amortisseurs à liquide, c'est de demeurer toujours entièrement remplis. L'amortisseur Houdaille est à cet effet muni d'un réservoir contenant de l'huile de réserve et communiquant par des soupapes avec les chambres de travail. Au fur et à mesure que l'huile se consomme dans ces chambres, la dépression produite vient automatiquement aspirer dans ce réservoir la quantité nécessaire pour compenser ses pertes.

Ce réservoir prolonge la boîte de l'amortisseur à l'avant. Cette disposition permet de placer à l'intérieur tous les joints des pièces formant l'amortisseur proprement dit. Tout suintement qui par hasard se produirait retomberait dans le réservoir et prendrait la place de l'huile aspirée par les soupapes.

Une rainure circulaire entourant le pivot des palettes mobiles avant le presse-étoupe et communiquant librement avec le réservoir y fait retomber encore l'huile ayant servi à la lubrification de ce pivot.

Tout a été combiné dans le modèle actuel pour en faire un instrument irréprochable : encombrement réduit, poids minimum, élégance de forme, solidité et sécurité absolue, prix raisonnable, entretien nul, pour ainsi dire, puisqu'il suffit d'y verser quelques gouttes d'huile tous les 15 000 kilomètres environ.

Pour réaliser tous ces desiderata, il fallait d'abord des matériaux de choix, un usinage impeccable, un montage parfait et, par conséquent, machines perfectionnées, outillage étudié, personnel entraîné et surveillance de tous les instants. Il fallait surtout une fabrication en grandes séries. La faveur du public dès l'apparition de l'amortisseur Houdaille se chargea rapidement d'amener cette fabrication.

Un modèle réduit pour cyclecars et voiturettes fût lancé avec le même succès, il y a deux ans. Exactement construit comme son aîné, son succès fut naturellement pareil.

Un troisième modèle pour poids lourds, convenant pour cars, autobus, camions de tous tonnages, est actuellement en essais depuis plusieurs mois, car la règle de la maison Houdaille est d'éprouver ses nouveaux modèles sur vingt à vingt cinq mille kilomètres avant que de rendre définitifs tous ses divers perfectionnements.

On conçoit que le premier atelier de Courbevoie ne fut pas long à devenir trop exigu. Un atelier plus vaste fut élevé à Levallois, s'agrandissant d'année en année à mesure que s'agrandit le champ de ses opérations. Une usine importante s'élève à Buffalo, sur le Niagara, aux États-Unis, pour subvenir aux besoins de l'Amérique du Nord. L'usine de France fournit l'ancien continent. C'est par milliers que l'étranger en absorbe; l'Europe, l'Afrique, les Indes, l'Indo-Chine, l'Australie, le Japon l'emploient communément.

Et de même que nous rencontrons parfois ici des « Houdaille » sur des voitures d'importation américaine, de même dans ces pays d'Extrême-Orient il n'est pas rare de voir des « Houdaille » français voisiner avec des « Houdaille » d'Amérique. Il n'est donc pas exagéré de dire que l'amortisseur Houdaille a fait le tour du monde.

BOWDEN — COMPAGNIE INDUSTRIELLE & COMMERCIALE DU CYCLE & DE L'AUTOMOBILE DITE " CICCA " — BRAMPTON — COMPAGNIE CONTINENTALE DES FABRICANTS DE SELLERIE VÉLOCIPÉDIQUE RÉUNIS — MANUFACTURE DES PRODUITS MÉTALLURGIQUES DU RHONE ET DE LA SEINE — ÉTABLISSEMENTS GUIGNET & ACTA — SOCIÉTÉ D'EXPLOITATION DES PRODUITS S. E. M. I. — ÉTABLISSEMENTS LOMBARD — COMPAGNIE FRANÇAISE DES VÉRITABLES JANTES WESTWOOD — SOCIÉTÉ DES FREINS DE CYCLES LTD.

M. Dimitri Peress
Président du Conseil d'Administration de toutes les Sociétés ci-dessus

Dimitri Peress est le nom d'un chef qui groupe sous son autorité clairvoyante et conduit au succès toutes les Sociétés ci-dessus, dont le but principal est la fabrication des accessoires de l'automobile, du cycle et de l'industrie mécanique.

Si la place ne nous manquait pas, nous aurions voulu faire l'historique de chacune d'elles, mais nous devons nous contenter de ne parler que des quatre premières, dont la renommée est du reste mondiale.

*
* *

Cicca, célèbre marque dont le nom est formé par les cinq premières lettres de sa raison sociale : *Compagnie Industrielle et Commerciale du Cycle et de l'Automobile*, est la plus vaste organisation en Europe dans son genre.

Fondée en 1917 par M. Dimitri Peress, elle s'est acquis une rapide notoriété sur le marché mondial, où elle tient la première place, après avoir battu de loin la concurrence allemande, américaine et anglaise.

La *Cicca* fabrique des spécialités très recherchées, telles que les trompes *Cicca* d'une ligne simple et élégante, les ténors et strombos, avertisseurs électriques à très grande puissance, le miroir rétroviseur *Cicca* d'une forme spécialement étudiée pour le tourisme et la ville.

Sa dernière création, le *ciccaphone*, lancé depuis quelques mois seulement, est un avertisseur qui a remporté un immense succès. Sa particularité mécanique est qu'il supprime l'anche archaïque, très fragile, pour la remplacer par une membrane vibrante donnant un son extrêmement puissant, et qui de plus ne craint ni l'eau ni la poussière.

L'accueil toujours enthousiaste fait par les automobilistes français et étrangers à tous les accessoires marqués *Cicca* a obligé cette Société à intensifier sans cesse sa production. C'est ainsi que le capital social, qui était au début, en 1917, de 700 000 francs, fut porté à 1 000 000 en 1918, à 1 625 000 francs en 1919, à 2 000 000 en 1923, pour atteindre maintenant le chiffre de 5 000 000 de francs, et qu'elle a dû acheter une nouvelle et sixième usine de 7 000 mètres carrés, dont 4 000 couverts, de construction solide et récente.

*
* *

Anciens Établissements Bowden. — Le premier frein pour bicyclette à transmission flexible a été le frein *Bowden* à serrage vertical sous la jante. Ce frein a été mis sur le marché français vers 1900.

Le freinage vertical, trop brusque, était souvent très dangereux. Un ouvrier mécanicien, M. Lamarque, inventeur modeste s'il en est un, étudia un serrage plus rationnel.

C'est ainsi qu'après de nombreux essais sur sa propre machine il trouva le freinage latéral sur la jante, offrant une plus grande sécurité.

Ce système, qu'il sut améliorer jusqu'à la perfection, fonctionne par transmission flexible, comme le frein Bowden.

Ce nouveau frein, mis sur le marché vers 1904, a complètement remplacé le frein *Bowden,* pour porter le nom universellement connu de *Touriste-Bowden.*

Touriste-Bowden est depuis longtemps un nom fameux parmi les cyclistes du monde entier; il est surtout synonyme de sécurité. La roue libre dont son munies, à l'heure actuelle, toutes les bicyclettes, nécessite en effet plus que jamais l'emploi d'un frein d'une très grande puissance et d'une extrême souplesse.

Le *Touriste-Bowden*, offrant, au point de vue mécanique, une garantie absolue, a été lancé commercialement par M. Dimitri Peress ; ce lancement a été magistral et d'ailleurs bien mérité. Aujourd'hui, toutes les bicyclettes de grandes marques sont équipées de ce frein merveilleux. Dans toutes les grandes épreuves cyclistes, internationales, nationales, régionales, et notamment dans le célèbre Tour de France tous les coureurs, et bien entendu, en particulier, les champions, ont toujours leur bicyclette, quoique de marques différentes, munie du frein *Touriste-Bowden,* ce qui a fait dire sous forme d'adage :

« Les bicyclettes changent, les vainqueurs changent, seul le frein *Touriste-Bowden* demeure. »

*
* *

Établissements Brampton. — En 1898, M. Charles Brampton vint se fixer à Calais dans le but de fabriquer des chaînes de bicyclettes. L'inauguration des ateliers avec un personnel d'une trentaine d'ouvriers eut lieu en juillet 1898.

En 1904, la fabrication des pédales fut adjointe à celle des chaînes.

L'apparition de la chaîne silencieuse pour les distributions de moteurs obligea la création d'une section spéciale, et le personnel de l'usine fut porté à 450 ouvriers.

En 1918, l'usine metttait également en fabrication les fameux joints flexibles Hardy destinés à remplacer les joints de cardan, et les chaînes pour toutes transmissions industrielles remplaçant les courroies et engrenages classiques.

En 1924, les Établissements Brampton mettaient sur le marché du cycle une roue libre toute perfectionnée, dont le succès, ainsi que celui des chaînes, des pédales et des joints Hardy est très marqué.

A l'heure actuelle, toutes les grandes marques ont adopté les chaînes de distribution (Chenard-Walcker, Talbot, Unic, Berliet, Panhard-Levassor, etc.).

En 1923, un hall de machines couvrant plus de 860 mètres carrés était construit, bâtiment remarquable comme dernier cri de construction métallique.

En 1921, l'affaire Brampton était transformée en Société anonyme française, au capital de 1 500 000 francs. Ce capital étant devenu insuffisant a été porté récemment à 3 566 000 francs.

En octobre 1921, une Société commerciale pour la vente des Produits Brampton a été créée à Paris, avec une organisation commerciale moderne.

Ajoutons que le bien-être du personnel dans ces vastes usines a été étudié avec tous les soins désirables, et la culture sportive n'a pas été abandonnée : un club de sports a été fondé en 1923. Le succès de la course Paris-Calais 1925 (Grand Prix Brampton) témoigne de la générosité sportive des dirigeants.

La collaboration étroite de M. Cecil Edwards, administrateur des usines Brampton de Calais, avec M. Georges Hammond, administrateur-directeur de la Société commerciale des Produits Brampton, assure à cette affaire un avenir des plus brillants.

*
* *

La *Compagnie Continentale des Fabricants de Sellerie Vélocipédique Réunis*, formée le 1er juillet 1924 par la réunion des quatre grandes marques françaises des selles *Bauriat, Brown, l'Inextensible, Lamplugh,* est la plus importante organisation européenne pour la fabrication des selles de bicyclettes et de motocyclettes.

Ses cinq usines pourvoient à la presque totalité de la consommation française. L'intensité de la fabrication, la perfection de l'outillage et la production en grandes séries lui permettent, tout en livrant à la clientèle des produits de tout premier ordre, de pratiquer des prix extrêmement intéressants et défiant toute concurrence étrangère.

Indépendamment des besoins français, la production énorme — environ 10 000 selles par jour — permet également à cette Compagnie de satisfaire la majeure partie des besoins étrangers, dans tous les pays du monde où elle a créé des succursales, agences ou représentations.

Pour répondre aux besoins très grands de certains pays, tels que la Belgique et l'Italie, cette Compagnie a créé de vastes usines à Bruxelles et à Milan.

*
* *

Ces Sociétés, présidées par M. Dimitri Peress, convergent toutes vers un but commun : développer l'industrie et le commerce en France et à l'étranger.

Les noms de Bowden, Cicca, Brampton, Compagnie Continentale des Fabricants de Sellerie Vélocipédique Réunis figurent parmi les plus généreux donateurs à la cause du sport.

Tous les ans, la belle manifestation des championnats militaires est dotée par ces Sociétés de nombreux titres de rente, destinés à récompenser les vainqueurs.

Elles ont également fondé le Challenge Bowden-Cicca-Brampton-Brown du Grand Prix cycliste de l'Union nationale des Combattants et du Grand Prix Moro.

Brampton, en particulier, organise tous les ans, au mois d'août, le *Grand Prix Brampton* (Paris-Calais), manifestation sportive qui a un retentissement considérable dans le monde cycliste. Elle comporte une étape unique d'environ 400 kilomètres et est dotée de nombreux prix.

Le dévoûment des Sociétés Bowden, Cicca, Brampton, Compagnie Continentale des Fabricants de Sellerie Vélocipédique Réunis, à la cause sportive ne s'arrête pas seulement là: elles offrent de très nombreux lots aux Sociétés sportives régionales qui font appel à leur générosité.

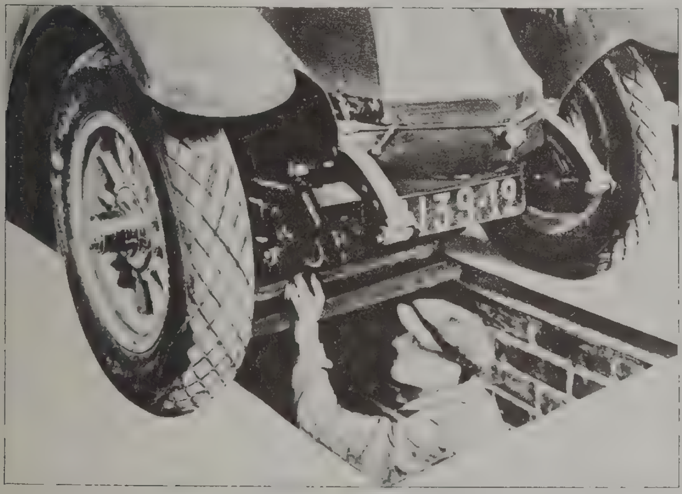
Adresses des Sociétés dont il est question ci-dessus :
Cicca, 129, avenue Malakoff, Paris (XVIe) ;
Bowden, 19, avenue du Roule, à Neuilly-sur-Seine ;
Brampton, 20, rue Jacques-Dulud, à Neuilly-sur-Seine ;
Compagnie Continentale des Fabricants de Sellerie Vélocipédique Réunis, 57, rue Émeriau, Paris.

ÉTABLISSEMENTS REPUSSEAU & Cie
(L'Amortisseur de chocs HARTFORD)

Vue d'un atelier

Le développement de l'industrie automobile, le nombre sans cesse croissant de voitures, l'augmentation toujours grandissante de la vitesse ont mis à l'ordre du jour, dans les milieux intéressés, la question de la suspension, qui ne se posait même pas, il y a encore quelques années.

En effet, à cette époque, les routes étaient belles, les vitesses peu élevées et le ressort suffisait au travail peu intense qui lui était demandé. Depuis, tout cela a singulièrement changé ; à l'heure présente, l'état de nos routes, autrefois si belles, laisse beaucoup à désirer. La plupart d'entre elles ne sont qu'une suite ininterrompue de trous et bosses qui font d'un voyage en automobile, même effectué à une vitesse moyenne, un véritable supplice. Cependant l'homme moderne cherche à se déplacer le plus rapidement et le plus facilement possible. Il devint donc bientôt évident que le ressort destiné à supporter les chocs, employé jusqu'alors, était devenu totalement insuffisant. Le défaut capital de ce ressort était de former une sorte de réservoir d'énergie qu'il emmagasinait sous l'effet d'un choc, mais qu'il rendait aussitôt après dans une détente brutale, ce qui donnait aux occupants la sensation d'un deuxième choc aussi douloureux que le premier. De là l'origine du « coup de la raquette », si redouté des automobilistes qui en connaissent les effets désastreux.



Montage d'un amortisseur

Le monde de l'automobile s'attela donc à la recherche d'un appareil capable, au reçu de chocs violents et répétés, d'absorber l'énergie communiquée et de la transformer en énergie calorifiée, par exemple.

Après des mois de travail et d'expérience, un appareil réunissant les qualités demandées fut trouvé.

C'était l'amortisseur de choc Hartford.

Il est constitué par deux bras d'acier, reliés par une de leurs extrémités au châssis et à l'essieu, et s'articulant ensemble par leur autre extrémité épanouie en forme de boîte circulaire, à l'intérieur de laquelle se trouvent deux ou quatre disques en bois spécialement traités, qui forment le dispositif de friction destiné à absorber les chocs. Des ressorts puissants et réglables assurent à l'ensemble la pression nécessaire.

L'amortisseur Hartford freine le ressort dans les deux sens ; pendant la flexion, il agit sur les accélérations de ressorts et retient leur amplitude ; pendant la détente, il s'oppose à toute réaction brusque et prévient le coup de raquette.

En assurant une meilleure tenue de route, il évite le flottement dans la direction, permet l'augmentation de la vitesse moyenne avec la plus complète sécurité et le plus parfait confort.

Simple, robuste, efficace, indéréglable, ne nécessitant ni entretien ni graissage, telles sont les principales qualités de l'amortisseur Hartford, qui l'ont fait adopter par la majeure partie des constructeurs.

Inventé en France, il fut appliqué tout d'abord en Amérique, d'où il nous est revenu après la guerre. Il est fabriqué dans les nouvelles usines de la rue Danton, à Levallois, dont les agrandissements continuels sont une preuve de la qualité et du succès des appareils construits. La production dépasse actuellement la moyenne de 1 200 amortisseurs par jour. Cela fait plus de 300 voitures équipées quotidiennement.

Ce résultat merveilleux est tout à l'honneur et à la gloire de l'ingénieur Repusseau, le promoteur et l'âme de l'entreprise.

HISTOIRE
DE
L'INDUSTRIE
ET DU COMMERCE
EN FRANCE

ÉDITIONS D'ART ET D'HISTOIRE — PARIS

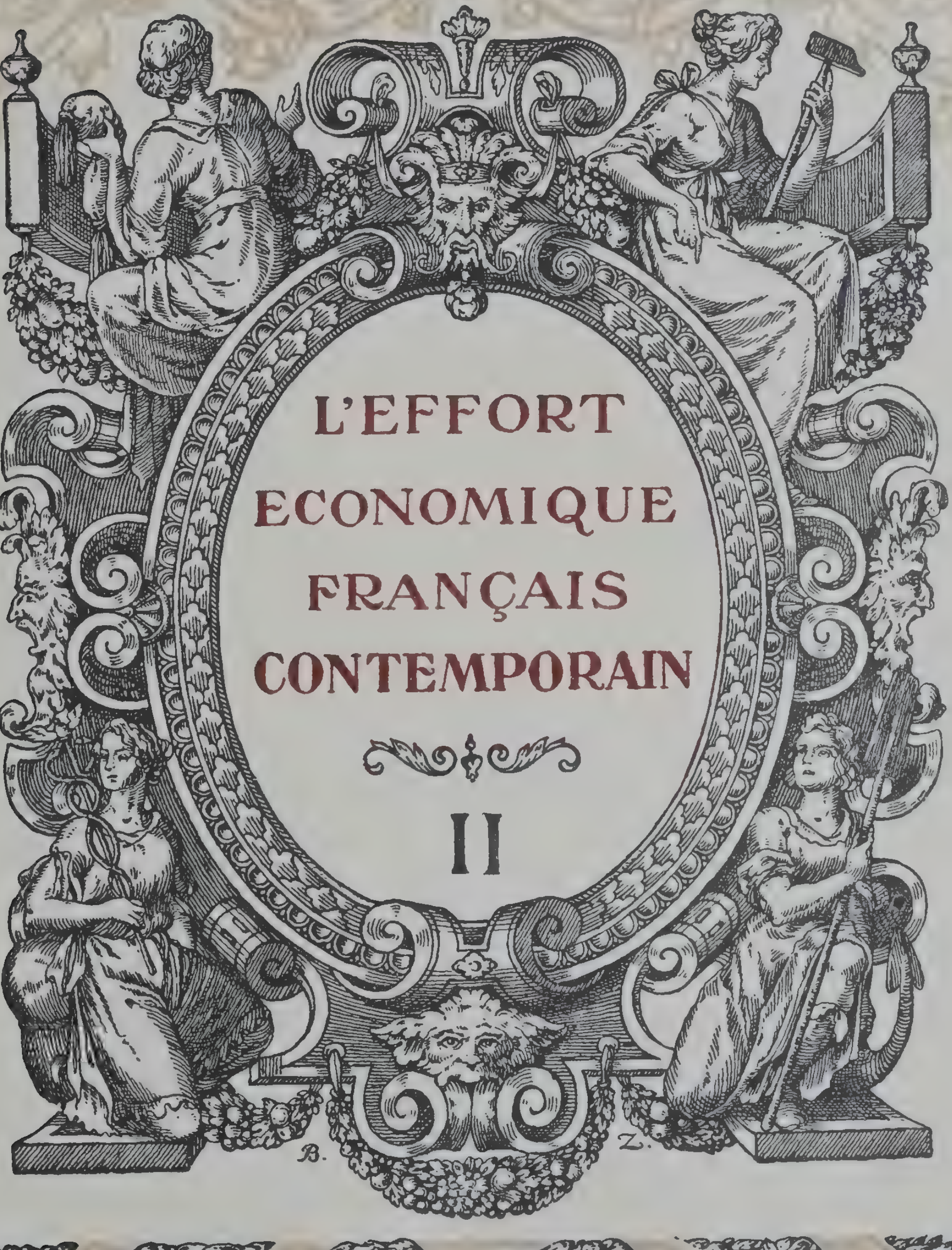
VOLUME

II

EDITIONS D'ART ET D'HISTOIRE - PARIS

HISTOIRE DE L'INDUSTRIE ET DU COMMERCE EN FRANCE

HISTOIRE DE L'INDUSTRIE ET DU COMMERCE EN FRANCE



L'EFFORT ÉCONOMIQUE FRANÇAIS CONTEMPORAIN

II

EDITIONS D'ART ET D'HISTOIRE

6bis, RUE MONSIEUR, PARIS (VIIe)

VOLUME II

CHAPITRE VII. — Le Textile.
a. Coton.
b. Lin, Chanvre, Jute, Ramie.
c. Laine et autres poils.
d. Soie.
e. Blanchiment, Teinture, Impression.
f. Industries annexes du Textile.
CHAPITRE VIII. — La Bijouterie.
CHAPITRE IX. — Le Bâtiment.

CHAPITRE VII

LE TEXTILE

LE TEXTILE

COTON

Origine et Sources

L'EUROPE antique a connu le coton, qui lui venait d'Orient, mais elle ne le travaillait pas, parce que le cotonnier ne prospère pas sur son sol et que l'état des communications rendait les transports onéreux.

L'industrie cotonnière manuelle apparait au Xe siècle dans le sud de l'Espagne; au XIVe, en Italie; au XVIe, en France. Dans la seconde moitié du XVIIIe siècle, favorisée par les importations abondantes d'Amérique, elle se développe rapidement en Angleterre, puis en France, et commence à employer des machines.

A la fin du premier Empire, la France consommait 8 millions de kilogrammes de coton brut (le Royaume-Uni 45 millions), et elle possédait plusieurs filatures mécaniques mues par l'eau et la vapeur. Le tissage s'effectuait encore à la main.

D'ailleurs, — c'est un fait capital sur lequel il convient d'insister, — dans l'industrie cotonnière actuelle le tissage est secondaire par rapport au filage, parce qu'une partie notable des fils est utilisée par des industriels qui ne sont pas des cotonniers. Les textiles usuels sont dans une large mesure associables et interchangeables. Le coton est le plus facile à travailler et, lorsque les transports sont économiques, le moins cher. Au cours de la période étudiée par nous, il s'est substitué de plus en plus à ses rivaux dans la confection d'étoffes mélangées fabriquées par des non-cotonniers et ainsi dans la composition d'objets dits textiles secondaires, tels que les tulles, dentelles, broderies, filets, bonneterie, passementerie, rubans, fils à coudre, cordes et ficelles, tissus élastiques.

Cette multiplicité d'emplois en dehors de l'industrie proprement cotonnière engendre des conséquences fâcheuses pour les historiens du coton et leurs lecteurs. Elle contribue à rendre difficile une évaluation satisfaisante en poids et plus encore en monnaie du coton manufacturé.

Les industriels n'aiment pas à fournir de renseignements sur leurs affaires; l'évaluation de la production industrielle procède en général de calculs. Pour évaluer, par exemple, la production des fils de coton, on déduit des importations les exportations de coton brut; on déduit parfois aussi les quantités utilisées par les fabricants d'ouate, d'explosifs et de mèches, puis le déchet de fabrication. On connaît ainsi le poids des fils, qui est multiplié par un coefficient moyen pour obtenir la valeur en monnaie. On peut contrôler par comparaison avec les statistiques britanniques et américaines, en tenant compte de la productivité des ouvriers de chaque pays.

Ces façons de procéder ou des méthodes analogues perdent beaucoup de leur efficacité quand on passe des fils aux tissus, surtout aux tissus mélangés. En outre, elles impliquent la possession d'une documentation considérable et relativement exacte, qui n'a guère été réunie avant la constitution récente des grandes associations professionnelles, telles que l'Union des syndicats patronaux de l'industrie textile et le Syndicat général de l'industrie cotonnière française, qui ont su s'attacher des collaborateurs de premier ordre.

Pour le XIX[e] siècle, on est réduit aux conjectures d'auteurs savants mais insuffisamment documentés, et aux statistiques officielles, que M. de Foville, économiste et statisticien justement réputé, jugeait ainsi à la page 193 de l'édition de 1887 de *la France économique* : « L'administration a souvent cherché à se rendre compte de l'importance de ces diverses fabrications [textiles] ; mais, en ce qui concerne le nombre et la puissance des établissements, filatures, tissages ou autres, il y a peu de profit à tirer des statistiques officielles, qui ont tantôt élargi et tantôt resserré les mailles de leurs enquêtes, sans que le lecteur, bien souvent, en fût instruit autrement que par l'incohérence même des résultats successivement obtenus. »

En résumé, on peut connaître approximativement la production de la filature, un peu plus mal celle du tissage des étoffes de coton pur ; on ne peut pas du tout chiffrer la valeur du coton manufacturé dans les étoffes mélangées et dans les industries dites textiles secondaires, dont nous avons donné plus haut une énumération énonciative.

Sur le progrès technique la documentation est meilleure, mais le manque de place nous oblige à ne retracer que les traits généraux.

Progrès technique

L'industrie cotonnière s'est grandement perfectionnée dans la période étudiée ici, mais elle n'a pas, à beaucoup près, subi de modifications comparables à celles qui ont révolutionné d'autres industries, telles que celles des transports. Son outillage dérive par progrès successifs de l'outillage ancien. Les cardes et peigneuses procèdent du peigne à main, les métiers à filer renvideurs et continus du fuseau et du rouet, les métiers à tisser mécaniques des métiers à bras.

La technique textile contemporaine est à l'ancienne ce que sont deux drames écrits sur le même sujet, dans le même esprit, par de bons auteurs, pour un même peuple à des stades différents d'évolution. Le processus et les grandes divisions sont les mêmes, mais le second drame est plus compliqué et plus long ; il comporte plus de décors et de machinerie ; il contient plus de scènes, d'intermèdes et de divertissements.

En d'autres termes, le coton, dans la technique contemporaine comme dans celles qui l'ont précédée, est toujours préparé, filé et tissé, et, à titre accessoire, teint, blanchi et apprêté ; la transformation globale qu'il subit est restée la même, mais en se perfectionnant elle s'est fragmentée, et le matériel à l'aide duquel elle s'exécute a suivi une évolution correspondante.

En voici un exemple :

Autrefois le coton était filé d'un seul coup à l'aide du rouet. Maintenant le filage comprend, s'il s'agit de coton peigné :

1º Le passage à la réunisseuse ou assembleuse ;
2º Le peignage de la nappe produite par la machine précédente ;
3º Plusieurs passages aux bancs d'étirage ;
4º Plusieurs passages aux bancs à broches ;
5º Le filage proprement dit ;
6º Le dévidage, l'empaquetage, etc.

S'il s'agit de coton cardé, les opérations se réduisent à :

1º Plusieurs passages aux bancs d'étirage ;
2º Plusieurs passages aux bancs à broches (en gros, intermédiaires, fin et parfois surfin) ;
3º Le filage proprement dit ;
4º Le dévidage, l'empaquetage, etc.

Et que le lecteur non technicien ne croie pas que nous avons introduit artificieusement dans le filage les opérations ressortissant à la préparation, qui sont :

1º Le mélange, comprenant le passage au brise-balle ;
2º Le passage aux ouvreuses ;
3º Le passage aux batteurs ;
4º Le passage facultatif à l'express-carde ;
5º Le cardage.

Les énumérations qui précèdent donnent au lecteur un aperçu des transformations du filage et de sa préparation en cours de la période étudiée ici. Il reste à esquisser les principales étapes.

Le commencement est en dehors de notre cadre ; il se place à la fin du XVIII[e] siècle et dans les premières années du XIX[e]. En 1815, on trouve déjà dans les filatures des cardes mécaniques, des étireuses et aussi des renvideurs et des continus, ces deux derniers métiers sous la forme de mule-jennies et de throstles, issus du rouet au XVIII[e] siècle en Angleterre.

Le banc à broches a été importé d'Angleterre un peu après 1820.

Vers 1840, les self-acting, issus des mule-jennies et aussi inventés en Angleterre, commencent à être employés en France. Ils se distinguent de leurs prédécesseurs par un accroissement d'automatisme et se substituent peu à peu à eux. La substitution est complète en 1860.

Entre temps, en 1845, apparaît une peigneuse que nous sommes forcé de mentionner ici parce que nous ne pouvons traiter à part de la préparation. Elle est due à l'Alsacien Josué Heilmann et est considérée par de bons juges comme la merveille du progrès textile contemporain.

Peu après les self-acting sont à leur tour concurrencés par les continus proprement dits, issus du throstle, et venus d'Amérique en 1867 ; mais ils ne disparaissent pas. Ils possèdent en effet sur les continus des supériorités que ces derniers ne sont pas encore parvenus à leur arracher, et ils peuvent filer plus fin des fils plus souples, ce qui tient à ce qu'ils n'effectuent pas la torsion en même temps que l'envidage. Mais les continus tiennent moins de place, produisent environ 30 p. 100 de plus par broche et peuvent être surveillés par un personnel moins nombreux, moins vigoureux et moins expérimenté. A première vue, les deux sortes de métiers se distinguent l'une de l'autre en ce que le renvideur est muni d'un chariot qui se déplace périodiquement parallèlement au grand axe de l'ensemble.

Bien entendu, le filage à la main a disparu très rapidement devant ces métiers, mais il n'est pas possible d'indiquer avec précision la date.

La production par broche et par heure des renvideurs a suivi la progression suivante pour le fil de chaîne nº 28 (56 kilomètres de longueur par kilogramme), Louisiane :

1815.	1825.	1835.	1845.	1855.	1900.
1,15	2	2,73	3,84	4,75	6,6

La finesse des fils s'est aussi accentuée dans des proportions considérables. En 1806, on ne dépassait guère 120 kilomètres de longueur par kilogramme ; en 1819, on arrivait à 200 et même à 400 comme chef-d'œuvre d'exposition ; en 1834, à la suite de l'emploi des self-acting, on atteignit 600 kilomètres et, un peu après 1880, 800 kilomètres.

Le métier à tisser mécanique a été importé d'Angleterre un peu après 1820. Il était muni de la navette volante et pouvait être équipé de la mécanique Jacquard, dont l'invention est antérieure à la période étudiée ici. Il s'est substitué lentement au métier à bras, qu'il n'a pas encore fait disparaître. Le lecteur trouvera quelques précisions sur ce sujet dans la subdivision suivante de cet exposé.

Le grand perfectionnement en la matière est récent. Il est dû à l'Américain Northrop, dont le métier, qui a commencé

à être importé en France en 1895, renouvelle automatiquement les canettes dans les navettes et s'arrête de lui-même en cas de rupture d'un fil. Un ouvrier et un aide suffisent à conduire 24 métiers. Mais il n'y a pas de médaille sans revers. Le « Northrop » coûte cher, il ne permet de fabriquer que des tissus ordinaires à une seule navette ; sa conduite demande quelque habitude de la mécanique pratique ; le remplacement automatique des canettes ne lui permet pas d'atteindre la vitesse de métiers moins perfectionnés, dont les battements ont passé de 120 en 1856 à 190 en 1870, à 215, 220 et même 230 pour les tissus légers en ces dernières années.

Le blanchiment, la teinture et les apprêts ressortissent en partie aux industries chimiques, traitées ailleurs. Nous mentionnerons simplement l'emploi du chlore préconisé par Berthollet au XVIII[e] siècle, et le mercerisage, dont le mérite principal est de donner aux cotonnades l'aspect de la soie. Inventé un peu après 1840 par Mercer ou par Persoz, il n'a pris une grande extension qu'à la fin du siècle dernier, à la suite des perfectionnements dus à Depoully, ainsi qu'à Thomas et Prévost.

L'impression, pratiquée depuis longtemps en Orient, a commencé à être exécutée en France, à la main, au XVII[e] siècle. Elle a rendu célèbre au XVIII[e] le nom d'Oberkampf. Elle est devenue mécanique au XIX[e] siècle.

Le lecteur soucieux de compléter en brèves indications trouvera la bibliographie du sujet dans l'Aide-mémoire de l'industrie textile, de M. D. de Prat, paru en 1920, et à la page 64 du numéro consacré aux industries textiles en 1925 par *Science et Industrie*. Il trouvera aussi pour le XIX[e] siècle de très bons articles dans le *Dictionnaire de l'Industrie*, publié sous la direction de M. Lami. Les auteurs de ces articles se sont visiblement inspirés des remarquables travaux de M. Alcan.

Développement de la production

L'état des sources esquissé plus haut ne permet sur ce chapitre que de vagues approximations.

Il est vrai que, le coton étant tout entier importé, on connaît sans trop d'erreur la consommation de la matière première, qui peut se résumer ainsi :

Années.		Tonnes.
1817-1826	moyenne annuelle	21 667
1823-1836	—	33 356
1837-1846	—	54 503
1847-1856	—	65 166
1857-1866	—	84 474
1867-1876	—	117 458
1877-1886	—	136 148
1887-1896	—	163 490
1897-1904	—	211 035
1905		202 000
1910		158 000
1912		275 000
1913		271 000
1922		239 000

De ces nombres, en retranchant 10 à 13 p. 100 comme déchet de fabrication, on peut tirer les valeurs globales approximatives en poids de la production du fil ; mais cette connaissance ne satisfait pas complètement l'esprit, qui voudrait bien connaître aussi les valeurs pécuniaires.

C'est alors que se présentent des difficultés difficilement surmontables. Pour en donner une idée au lecteur, nous produirons deux séries d'évaluations relatives aux prix du kilogramme de coton brut en France. La première est due à M. Gustave Roy, qui l'a publiée en 1900 dans le *Dictionnaire du commerce, de l'industrie et de la banque*, de Guillaumin. La seconde est tirée du tome III, paru en 1925, des *Grandes Industries modernes*, de M. de Rousiers (p. 237 et 238).

Série de M. Roy

Années.	Valeurs en francs.	Années.	Valeurs en francs.
1811	14,85	1840	1,92
1813	14,87	1850	2,33
1814	6,89	1860	1,50
1815	6,38	1870-71	2,50
1820	3,87	1880	1,70
1830	2,22	1890	1,39

Série de M. de Rousiers

Années.	Valeurs en francs.	Années.	Valeurs en francs.
1860	1,64	1900	1,30
1870	2,34	1909	1,50
1880	1,64	1913	1,70
1890	1,41	1923	11,50

Dans leur partie commune, les deux séries ne coïncident pas. Cela provient de ce que la formation de moyennes comme celles que nous étudions nécessite le choix de types et, par conséquent, une part d'arbitraire.

En ce qui concerne les valeurs pécuniaires que nous cherchons à établir, nous citerons Moreau de Jonnès pour le milieu du XIX[e] siècle, le ministère du commerce pour le commencement du XX[e] et, pour les années tout à fait récentes, nous utiliserons les données fournies par le Syndicat général de l'industrie cotonnière française.

L'ouvrage de Moreau de Jonnès, auquel nous nous référons, a paru en 1856 ; il est intitulé *Statistique de l'industrie de la France.* L'auteur (p. 88-102) estime la valeur du coton brut consommé à 94 millions de francs, celle des fils à 147 millions, et celle des tissus purs, à l'exclusion des tissus à jour et compris blanchiment, teinture, impression et apprêt, à 252 millions. Il convient de faire remarquer que Moreau de Jonnès a été directeur de la Statistique au ministère du Commerce de 1834 à 1852 et qu'il utilise dans son livre les documents dont il a dirigé la réunion et la publication.

D'après l'*Évaluation de la production* (t. II, p. 398), publiée en 1919 par le ministère du Commerce, qui met en œuvre des documents datant de 1906 à 1912, la production de la filature française du coton est de 190 000 000 de kilogrammes, valant 520 000 000 de francs, et la production du tissage (p. 402) s'élève à 3 500 000 pièces de 100 mètres valant plus de 200 millions de francs. Nous ne tiendrons pas compte du dernier nombre, qui paraît manifestement erroné.

Des données fournies par le Syndicat général de l'industrie cotonnière française on tire par le calcul les valeurs suivantes pour 1924 : 216 840 tonnes et 4 532 millions de francs pour les fils ; 11 492 000 pièces, 172 380 tonnes et 3 940 606 800 de francs pour les tissus de coton pur, à l'exclusion des tissus à jour et mélangés. Le poids des fils est obtenu en multipliant le nombre des broches à filer supposées en activité par la moyenne de production par broche, telle qu'elle résulte des statistiques du Syndicat. La valeur pécuniaire des fils est calculée sur la chaîne 28, au cours moyen de l'année. Pour le tissu, la base du calcul est le nombre de pièces de 100 mètres, qui est inféré du nombre des métiers en activité et de la production moyenne de ces métiers. Le poids est inféré en supposant que la production consiste en cretonne de 15 kilogrammes à la pièce. La valeur pécuniaire résulte de l'attribution à la cretonne de 15 kilogrammes de son prix moyen au cours de l'année.

Comme complément à ces indications, nous résumons les statistiques du nombre de broches et de métiers à tisser en faisant remarquer :

1° Que la puissance de production de ces appareils a beaucoup augmenté au cours du XIX[e] siècle ;

2° Que les broches des bancs sont comptées au début de la période et exclues à la fin.

Nombre de millions de broches en France.

1812	1	1880	4,6
1830	2,8	1890	5
1840	3,4	1900	5,6
1850	3,6	1912	7,4
1860	5,4	1923	9,6
1870	6		

Nombre de millions de broches de filature à l'étranger en 1923.

Archipel Britannique	56,524
Allemagne	9,4
États-Unis	37,74
Sur la terre	158,289

Nombre de milliers de métiers mécaniques à tisser en France.

1834.	1871.	1873.	1887.	1900.	1905.	1913.	1923.	1924.
5	55	70	72	90	108	140	180	181,9

Nombre de milliers de métiers à tisser à bras en France.

1873	83	1887	33	1923	28

Nombre de milliers de métiers mécaniques à tisser à l'étranger en 1923.

Archipel Britannique	795,2
Allemagne	200
États-Unis	744,6
Sur la terre	2 893,7

A ces tableaux on peut ajouter le nombre des machines à imprimer en France en 1923, qui est de 268.

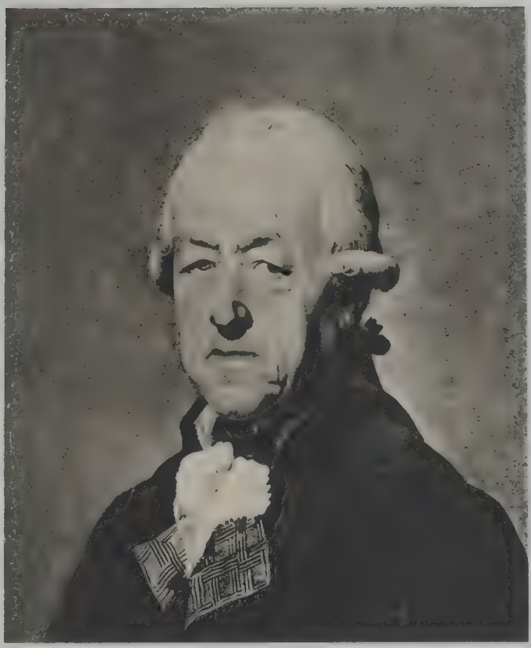
Nous ne pensons pas, par le moyen des nombres ci-dessus énoncés, avoir nettement représenté au lecteur l'évolution de la production de l'industrie cotonnière; nous espérons seulement avoir indiqué les difficultés qui, dans l'état actuel de la documentation, sont inhérentes au sujet.

E. D'ANCOURT.

BLECH FRÈRES ET C^IE

Une des plus anciennes manufactures alsaciennes, dont la création remonte au XVIII^e siècle. Le promoteur de cette importante entreprise, Jean-Georges Reber, originaire de Mulhouse, vint s'établir à Sainte-Marie-aux-Mines (Haut-Rhin) en 1755. Dans la même année, il y fonda une manufacture ayant pour objet la filature, le tissage de cotonnades et la fabrication de mouchoirs et de siamoises.

Vers la fin du XVIII^e siècle, la manufacture comptait déjà 250 métiers à bras, chiffre considérable pour l'époque, et était dirigée par Jean-Georges Reber fils et par Jean Blech, gendre du fondateur. En 1818, la manufacture devint la propriété de Jacques et Georges Blech, petit-fils de J.-G. Reber. La raison sociale devint alors Blech frères. Depuis cette époque, la manufacture n'a cessé de se développer.



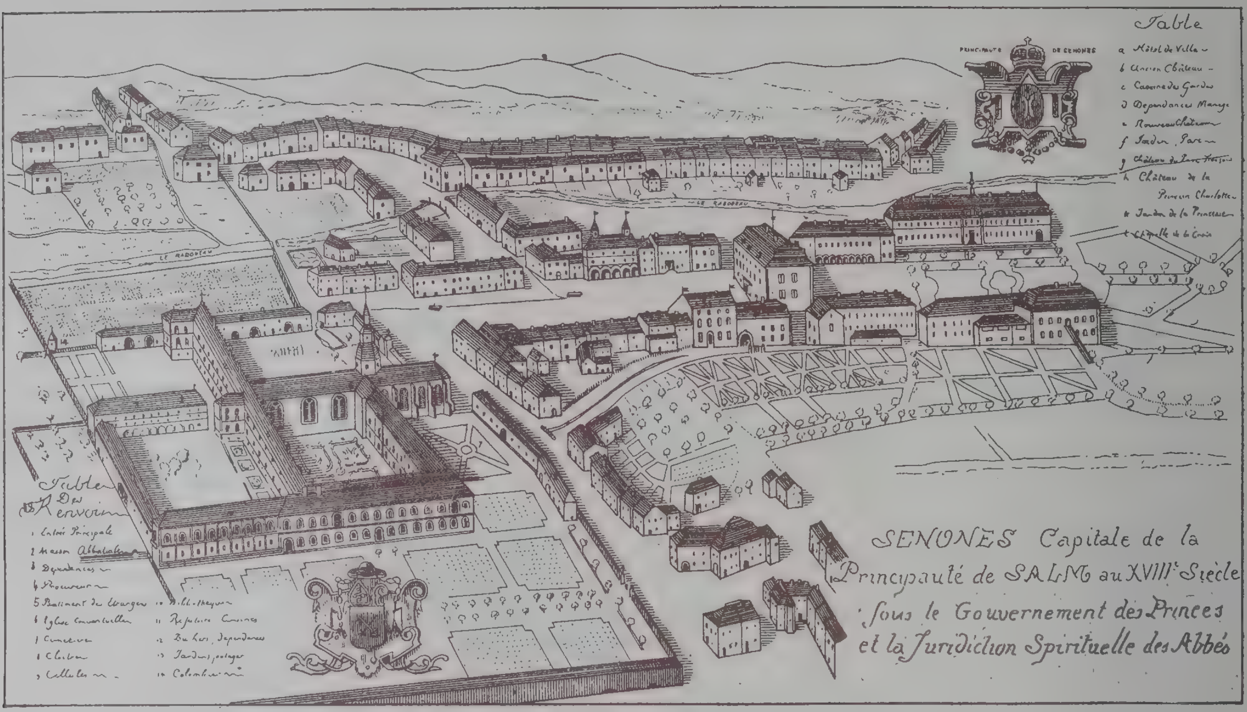
JEAN-GEORGES REBER

Adaptant progressivement toutes les conquêtes de la technique, la famille Blech sut, au cours du siècle dernier, faire de la manufacture de Sainte-Marie-aux-Mines, aux destinées de laquelle elle continuait à présider, un établissement florissant et puissant, connu bien au delà des frontières de l'Alsace-Lorraine. En 1890, la raison sociale fut de nouveau changée et devint « Blech Frères et C^ie », conservée encore de nos jours.

Dirigée actuellement par MM. René et Jacques Blech, la manufacture continue à prospérer. Sa production, très étendue et universellement réputée, englobe maintenant toutes sortes de tissus pour dames ; lainages, tissus de laine et soie, coton fantaisie, jacquards, unis, articles fantaisie et haute nouveauté.

VUE GÉNÉRALE DES USINES DE SAINTE-MARIE-AUX-MINES

MANUFACTURES DE SENONES



SENONES AU XVIII^e SIÈCLE

L'origine de la Société des *Manufactures de Senones* remonte au début du XIX^e siècle. C'est l'un des plus anciens établissements textiles de France.

En effet, c'est en 1804 que la première filature de coton, qui devait être le point de départ de la Société, fut établie à Senones, dans l'ancienne abbaye des Bénédictins.

Vers 1810, une blanchisserie de tissus de coton fut également créée à quelques kilomètres de là, dans l'ancienne abbaye de Moyenmoutier, en bordure de la rivière du Rabodeau. Le personnel employé dans ces deux usines n'était, à cette époque, que de 350 ouvriers (hommes et femmes).

Le coton nécessaire à la filature arrivait en France par le port du Havre. Pour le transporter du Havre à Senones, il n'existait pas d'autre moyen que des chariots attelés de forts chevaux. Il fallait plusieurs mois à ces convois pour arriver dans les Vosges. Il existait encore à Senones, en 1914, les anciennes écuries nécessaires pour abriter la nombreuse cavalerie qui faisait ce trafic.

Vers 1820, une deuxième filature fut montée dans les bâtiments de l'ancien château de Senones. Ce château était, avant la Révolution, la demeure des Princes de Salm, construit sur les bords du Rabodeau, qui arrose la vallée de Senones. On voit, d'ailleurs, que tous les établissements acquis par la Société, que ce soit d'anciennes abbayes, des moulins ou des châteaux, se trouvaient placés sur les rives de ce même cours d'eau. Cela s'explique pour la raison que la seule force utilisable à cette époque était la force hydraulique. De fortes roues de bois actionnées par la rivière mettaient en mouvement les quelques machines alors utilisées dans les usines. La Filature du Château, seule, était pourvue d'une roue de fer construite par l'ingénieur anglais Fairbanks, dans des conditions telles qu'elle continua à fonctionner jusqu'en 1904, c'est-à-dire près de quatre-vingts ans ; cette roue fut remplacée à ce moment par des turbines modernes.

En 1834 et 1835, furent acquis les moulins du Houx et de Gèroville. Dans le premier, on installa une troisième filature; dans le second, on créa un tissage de coton ; mais le développement de la Société ne se faisait que lentement ; l'industrie, encore à ses débuts, ne permettait pas de réaliser de grands progrès.

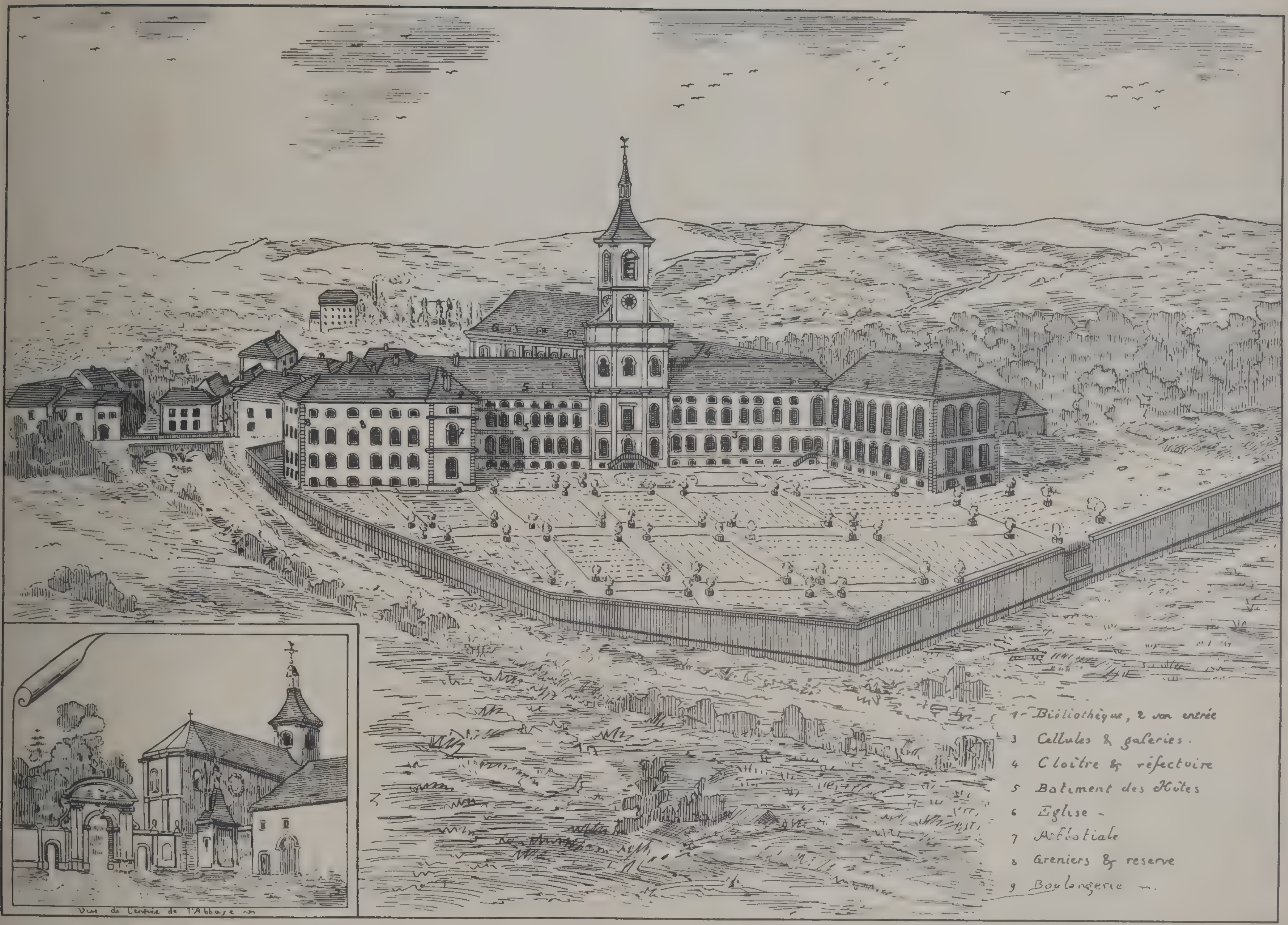
A partir de 1840, les usines s'accrurent rapidement. M. Ernest Seillère, succédant à M. Provensal, entra dans l'affaire avec M. Charles Vincent comme directeur. C'est à M. Seillère qu'il convient d'attribuer le développement donné aux usines et les perfectionnements introduits successivement jusqu'à sa mort prématurée en 1864.

En novembre 1844, la Société acheta le tissage de la Petite-Raon ; en 1849, celui de Moussey spécialisé dans la fabrication des tissus façonnés. Des maisons de vente furent créées d'abord à Paris, puis quelque temps après à Mulhouse. Dans la période comprise entre les années 1847 à 1852, il fut adjoint partout, aux moteurs hydrauliques, des moteurs de secours à vapeur ; les travaux de creusement de la rivière et son endiguement depuis la vanne du château jusqu'au Pont du Breuil furent effectués. Ce travail, très difficile, en pleine roche, dota le château de la chute actuelle et préserva la localité des inondations très fréquentes avant ce travail.

Les plus grandes améliorations industrielles datent de 1853 à 1858. A cette époque, à la dure et fatigante besogne des fileurs à bras on substitua des métiers à filer mécaniques. Les tissages furent également pourvus de perfectionnements multiples. La Blanchisserie vit son outillage amélioré et transformé afin de lutter plus aisément contre le libre-échange, que M. Seillère fut l'un des premiers à combattre par des démarches personnelles et des relations directes avec l'empereur Napoléon III. On peut dire que M. Seillère mit une activité inlassable à doter ses usines de toutes les améliorations nouvelles, au fur et à mesure qu'elles paraissaient sur le marché. Grâce à cela, la Société obtint, aux diverses Expositions auxquelles elle prit part, de nombreuses distinctions et récompenses.

A la mort de M. Ernest Seillère, en 1864, son fils Aimé prit la gestion de la Société pendant la courte période de 1864 à 1870.

Après la mort de M. Aimé Seillère fin 1870, MM. Frédéric



L'ABBAYE DE MOYENMOUTIER AU XVIII^{e} SIECLE

Seillère, Charles Vincent et Alfred Ponnier prirent la suite de l'affaire. M. Seillère se retira en 1873, et de cette date à 1920, la maison marcha sous la raison sociale « Vincent Ponnier et Cie », Société en commandite. MM. Charles Vincent et Alfred Ponnier furent remplacés, à leur mort, par leurs fils : MM. Aimé Vincent et Henri Ponnier. En 1904, M. Aimé Vincent démissionna en faveur de son fils, M. Maurice Vincent.

De 1870 à 1914, la Société ne fit que se perfectionner à tous points de vue.

La guerre de 1914 trouva l'affaire en pleine prospérité ; les filatures avaient été remaniées ; les tissages au nombre de cinq, tous situés dans la vallée du Rabodeau, fournissaient l'alimentation à la Blanchisserie, qui, elle-même, avait, en 1905, été modernisée et pouvait livrer annuellement 40 000 000 de mètres de tissus blanchis et apprêtés de diverses manières. D'autre part, un atelier de teinture et impression, installé en 1913, et encore incomplet, avait déjà produit, en 1914, environ 2 000 000 de mètres de tissus teints et imprimés. On employait alors 2 000 ouvriers environ.

Tout fut arrêté en 1914 !...

Moussey, la Petite-Raon, Senones furent occupés par les Allemands pendant toute la guerre ; Moyenmoutier, occupé pendant quinze jours, puis évacué, mais sur la ligne de feu, fut également arrêté et d'une façon complète.

Le 11 novembre 1918, à l'armistice, la situation était la suivante : les bâtiments de Moussey, la Petite-Raon, Senones étaient à peu près intacts, mais les Allemands avaient enlevé tous les approvisionnements et les marchandises ; quant aux machines de filature et de tissage, toutes avaient été brisées ou enlevées, sauf la machine à vapeur de la Petite-Raon. Le tissage de la Prelle était en ruine : le tissage de Géroville, la blanchisserie et la teinturerie avaient souffert de l'occupation des troupes et étaient en partie démontés.

Presque tout était à refaire, et ce fut le travail des années 1919 à 1924.

Actuellement, la Société qui, le 1er juillet 1920, fut transformée de Société en commandite Vincent Ponnier et Cie en Société anonyme « Les Manufactures de Senones », se compose d'établissements de filature et tissage perfectionnés. Toutes les usines ont des bâtiments clairs et vastes, les uns existant en 1914, plusieurs construits depuis, tous ces bâtiments attenants ou voisins des anciennes abbayes dont la Société a cherché le plus possible à respecter le caractère. Les Manufactures de Senones sont l'une des très rares entreprises françaises formant le cycle complet de filature, tissage, blanchiment, apprêts, impression et faisant tout par leurs propres moyens.

La Société emploie actuellement 2 500 ouvriers environ. Non contente de se spécialiser dans les tissus blanchis, elle a ajouté à sa production la fabrication des fantaisies, telles que serviettes-éponges, jacquard, etc. ; les tissus couleur : zéphyr, tussor, oxford et articles couleur extrêmement variés. La vente en France et dans les colonies françaises est des plus actives, et le nom des Manufactures de Senones est connu au delà de l'Océan dans tous les pays d'exportation.

La réputation des Manufactures de Senones a été consacrée par les multiples distinctions qui lui ont été décernées depuis 1834 :

1834.	Exposition de Paris.	Médaille d'Argent.
1839.	— —	— —
1844.	— —	— —
1849.	— —	Médaille d'or.
1855.	Exposition Universelle de Paris.	Hors concours, membre du jury international.
1867.	— — —	Hors concours, membre du jury international.
1878.	— — —	Médaille d'or.
1889.	— — —	Hors concours, membre du jury international.
1900.	— — —	Hors concours, membre du jury international.
1883.	Exposition d'Amsterdam	Hors concours.
1909.	Exposition de Nancy..........	Hors concours (industrie textile). Grand Prix Économie sociale.
1914.	Exposition de Lyon...........	Hors concours, sur demande ne participant plus aux récompenses.

Nombreuses sont les œuvres sociales créées en faveur du personnel. Avant la guerre, l'hôpital Aimé-Vincent était déjà ouvert aux ouvriers malades. Depuis, de coquettes et claires cités se sont élevées permettant aux travailleurs de vivre dans une atmosphère salubre et de trouver, dans la culture de leurs jardins, une compensation aux fatigues du jour. Plusieurs crèches permettent aux ouvrières de gagner leur journée sans avoir à se préoccuper du sort de leurs petits bébés pendant leur longue absence. A chaque naissance, la famille reçoit une subvention et les soins de la mère sont à la charge de la Société. Les primes d'ancienneté réservées aux vieux serviteurs sont versées annuellement. Les associations de mutilés de guerre, sociétés mutuelles et sportives, médaille du travail, etc., sont subventionnées par une caisse spéciale. Des coopératives d'alimentation, récemment créées, avec les derniers perfectionnements, répondent à tous les besoins des populations ouvrières.

En résumé, tant au point de vue commercial et industriel qu'au point de vue social, les Manufactures de Senones sont en plein essor, et leur brillant passé est un gage de leur avenir prospère.

Deux des usines du groupe « Manufactures de Senones »

Filature et tissage de l'Abbaye à Senones en 1926.

Blanchisserie, teinturerie, impression à Moyenmoutier en 1926.

ROY FRÈRES

Il est de mode, dans certains milieux, de n'attribuer de valeur qu'aux *self made men* et de soutenir que l'exercice continu et prolongé de la direction d'une entreprise par plusieurs générations successives de la même famille engendre nécessairement la routine.

Il y a du vrai dans ces assertions, mais trop peu pour qu'elles puissent être considérées comme des approximations acceptables de la vérité.

Nombre d'entreprises françaises présentant ce caractère d'affaire familiale n'ont cessé de croître et de prospérer ; parmi celles-là se trouve celle qui fait l'objet de cette étude.

ÉTABLISSEMENTS ROY FRÈRES ET BERGER

Filature de l'Abeille-la-Ruche. Tissage de Petit-Quevilly.

Plus que centenaire, la maison Roy frères n'a cessé d'appartenir à des membres de la même famille et d'être dirigée par eux ; si son fondateur a le mérite de l'avoir créée, il faut reconnaître que ses successeurs ne se sont pas contentés de prendre sa suite et qu'ils ont su faire prospérer l'entreprise d'une façon telle que, progressivement, par une suite d'efforts continus, ils lui ont donné l'importance qu'elle a acquise et la notoriété dont elle jouit dans le monde des affaires.

La direction actuelle est exercée par M. Gustave Roy et M. Ferdinand Roy, secondés par les fils du premier, MM. Marcel, Philippe et André Roy, tous trois chevaliers de la Légion d'honneur au titre militaire. M. Gustave Roy est président de la section textile de la Commission des valeurs en douane, ancien président de l'Association cotonnière coloniale, chevalier de la Légion d'honneur ; M. Ferdinand Roy est vice-président du Comité consultatif des Arts et Manufactures, membre de la Commission supérieure du Travail, président de l'Union textile, officier de la Légion d'honneur.

La génération précédente, la troisième dans l'ordre chronologique, qui a assumé la direction à la fin du Second Empire et au commencement de la Troisième République, se composait de MM. Gustave Roy et Casimir Berger, père et oncle de MM. G.-Gustave et Ferdinand Roy. M. Gustave Roy a été président de la Chambre de commerce de Paris, membre du Comité consultatif des Arts et Manufactures, commandeur de la Légion d'honneur.

La seconde génération comprenait MM. Auguste Roy et Henri Carcenac, père et oncle de M. Gustave Roy.

En 1813, année au cours de laquelle M. Auguste Roy transporta à Paris, rue d'Orléans, dans le quartier du Marais, la maison fondée à Reims par son père, Emmanuel Roy, l'industrie du coton était encore peu développée en France. Comme le cotonnier ne croît pas en Europe, que les États-Unis ne produisaient alors que peu de coton et que les transports étaient lents et coûteux, la matière première était relativement rare et chère, et les cotonnades ne constituaient pas encore en France un objet de grande consommation. Aussi la technique de la fabrication était-elle en retard sur celle des autres textiles. Vers 1830, le tissage mécanique se répandit d'abord en Alsace et dans les Vosges, puis en Normandie ; mais ces premiers tissages étaient fort petits ; ce n'est qu'au début du Second Empire que l'industrie cotonnière prit un développement plus important.

Au début de son activité commerciale, en 1846, M. Gustave Roy achetait des fils de coton à Coye, près de Chantilly ; il les faisait tisser en Picardie sur des métiers à la main et envoyait les tissus ainsi obtenus à Gisors pour les faire blanchir par M. Davillier. Il était déjà industriel et commerçant, mais industriel faisant travailler à façon ; puis il commandita des tissages dans les Vosges et en Alsace, sans en posséder en propre.

Ses successeurs suivirent d'abord son exemple ; mais, en 1886, M. Casimir Berger édifia à Rouen l'importante filature dénommée *la Ruche*, à laquelle fut bientôt adjoint un second établissement appelé *l'Abeille*.

MM. G.-Gustave et Ferdinand Roy progressèrent dans la voie où leur père et leur oncle s'étaient engagés. En 1891, ils firent construire le tissage du Petit-Quevilly, dans la banlieue de Rouen et, en 1912, acquirent celui d'Eauplet dans la ville même.

Dans ces quatre usines tournent actuellement 50 000 broches de filature et battent 1 050 métiers à tisser ; 700 ouvriers et employés y sont occupés.

Les bureaux et magasins avaient été transférés depuis longtemps rue des Jeûneurs, avec succursale à Rouen, rue Duguay-Trouin.

La production des filatures atteint 1 100 000 kilogrammes annuellement, et les tissages produisent en une année 12 millions de mètres.

Depuis quelques mois, suivant le cours d'une évolution économique d'ordre général, ces filatures et tissages ont été groupés en une Société anonyme sous la dénomination « Établissements Roy Frères et Berger, S. A. », au capital de 4 millions de francs, bien inférieur évidemment à la valeur réelle de l'entreprise.

La maison Roy Frères achète des quantités considérables de tissus écrus dans les Vosges et en Normandie ; elle les fait blanchir, teindre ou imprimer pour les assortiments qu'elle tient à la disposition de sa grande clientèle de maisons de détail. Elle s'est fait aussi une spécialité des tissus de coton de vente dans nos colonies.

SOCIÉTÉ COTONNIÈRE DE SAINT-ÉTIENNE-DU-ROUVRAY

La Société Cotonnière de Saint-Étienne-du-Rouvray, Société anonyme au capital de 18 millions de francs, a son siège social à Bruxelles. Elle a en outre d'importants bureaux de vente à Rouen, rue Cauchoise, nº 88.

La grande filature de Saint-Étienne-du-Rouvray fut créée en 1865, et, si elle fut de tout temps à la tête de l'industrie cotonnière de Normandie, elle est considérée actuellement comme un des tout premiers établissements de France dans sa partie.

Les 120 000 broches de ses trois filatures (dont l'une à elle seule en comporte 70 000) alimentent, d'une part, entièrement ses deux tissages de 1 350 métiers et, d'autre part, livrent encore à la clientèle les deux tiers de sa production, représentant une moyenne de 350 000 kilogrammes par mois, soit environ par an : 4 500 000 kilogrammes.

Cette production s'est particulièrement développée ces derniers temps par suite des importants progrès et améliorations très étudiés récemment apportés tant dans son matériel modernisé que dans son organisation.

Ses tissages (l'un d'eux présente une magnifique salle de 1 000 métiers) possèdent un matériel qui vient d'être transformé en grande partie, pour suivre au plus près les progrès de l'industrie textile, et peuvent produire actuellement plus de 10 millions de mètres par an, production qui sera portée à 13 millions de mètres lorsque ces transformations seront bientôt terminées.

Les filatures travaillent les cotons d'Amérique, des Indes, et mélanges et, en outre de leurs 120 000 broches de filature, comportent une retorderie de 20 000 broches et une importante dévideries.

Les tissages, spécialisés dans les articles de Rouen, et en particulier : cretonne et longotte écru, tennis et zéphires, comportent également des spécialités très étudiées pour l'exportation, et surtout pour les colonies françaises, tant en écru qu'en article fantaisie

Dans l'ordre des œuvres sociales et humanitaires, la Société Cotonnière assure aux 2 500 ouvriers et ouvrières qu'elle emploie l'assistance aux femmes en couches, accorde des primes de natalité, des allocations familiales, des secours de vieillesse, pratique l'assurance contre la maladie et les indispositions. Elle entretient une crèche et patronne l'œuvre de la Goutte de lait. Elle a ouvert un économat pour combattre la vie chère. En plus de 390 maisons ouvrières précédemment construites et d'un groupe de 18 qui viennent d'être achevées, la Société Cotonnière consacre actuellement son activité à l'exécution d'un groupe important d'habitations à bon marché pour les familles nombreuses, en y apportant tout le confort d'hygiène et de salubrité requis.

Elle met à l'étude, avec le désir d'aboutir promptement, l'installation de bains-douches et la création de jardins ouvriers, et prête une attention soutenue à tout ce qui touche au développement des œuvres sociales pour assurer un plus grand bien-être à l'ouvrier.

Pour être complets, nous devons dire que la Société

Machine a vapeur principale et grande filature

cotonnière a été l'un des premiers et des plus fidèles participants de la Foire de Lyon, où elle occupe trois stands toujours très remarqués. Elle se devait à elle-même et à son importance d'aider cette œuvre nationale dans sa lutte contre les foires étrangères.

Avec quelques périodes difficiles, comme en traversent toutes ces industries, et malgré les très graves difficultés des trois ou quatre années d'après guerre, la Société Cotonnière a retrouvé, depuis trois ans, un essor et une situation brillantes qui lui laissent les meilleurs espoirs dans l'avenir, sous l'active et adroite conduite de son directeur général actuel, M. Henri Abt, et de l'administrateur-délégué, M. Lambert Lafontaine, dont l'organisation prudente et réfléchie a permis d'assurer le travail pour plusieurs trimestres, tant aux métiers de filature que de tissage.

INDUSTRIE COTONNIÈRE NORMANDE

L'industrie du coton prit une grande extension en Normandie au début du XVIII^e siècle. Tout d'abord, le coton fut filé et tissé dans la campagne par des artisans qui reprenaient, au moment de la moisson, les travaux des champs, pour lesquels une main-d'œuvre nombreuse est indispensable.

La filature mécanique fit, à la fin du XVIII^e siècle, disparaître le rouet ; le métier à tisser à la main se défendit pendant une centaine d'années encore ; aujourd'hui, on en compte à peine 300 dans la région qui en a vu battre près de 100 000 au siècle dernier.

La majeure partie de l'industrie cotonnière est actuellement concentrée à Rouen et dans les vallées formées par les affluents de la Seine. Un autre centre important s'est fondé à Bolbec-Lillebonne.

Les filateurs et tisseurs de ces régions se sont groupés en un Syndicat normand de la Filature et du Tissage de coton pour défendre, depuis vingt-cinq ans, les intérêts d'une industrie qui, dépendant plus que toute autre d'une matière première d'origine étrangère aux cours instables, exige de ses dirigeants autant de fermeté pendant les crises que de modération dans le succès.

Une centaine de filatures et de tissages font partie du Syndicat. Il comporte environ 1 300 000 broches à filer ou à retordre, 21 000 métiers, et occupe près de 30 000 ouvriers.

Le coton utilisé provient presque entièrement d'Amérique ; les cotons d'Égypte et des Indes n'entrent que pour une faible partie dans la production.

Les filatures alimentent principalement les tissages de la région et ceux de Roanne. En Normandie, on fabrique plus spécialement les cretonnes de tous genres, les zéphires et les tennis.

Les tissages fournissent également aux usines d'impression les tissus qui leur sont nécessaires.

SOCIÉTÉ ANONYME

DES FILATURES ET TISSAGES CAMPARD ET DE GRAMMONT

M. Eugène Campard

M. Désiré Campard

M. Georges Wairy

Pays d'agriculture très avancée, la Normandie orientale fut, au Moyen Age, une région réputée pour l'activité de son industrie.

Dès cette époque, Rouen est un centre important pour le travail des textiles. Les archives communales signalent la grande activité de la draperie dès 1220. Les monuments ont gardé de nombreux souvenirs de cette importance. Au commencement de XIVe siècle, l'agneau pascal remplace le léopard dans les armes de la cité. A partir de 1300, les bergers et les moutons occupent une place considérable dans les scènes bibliques figurées sur le portail de la cathédrale.

Au XVIe siècle, le Bon Pasteur et son troupeau sont sculptés sous la voûte du Gros-Horloge, des scènes pastorales décorent les façades des maisons Renaissance, principalement de l'hôtel de Bourgtheroulde. A cette époque, les maîtres de la corporation des drapiers occupaient trois mille artisans.

Mais les troupeaux de Haute-Normandie fournissaient des toisons de qualité très inférieure, insuffisante pour ces draps délicats qui furent la gloire de Rouen. La laine des mérinos pouvait seule produire les draps de belle sorte, et le haut négoce s'employa à les importer d'Espagne et de Portugal.

A la fin du XVe siècle, par suite de difficultés d'approvisionnement et de la concurrence des drapiers parisiens et bas-normands, la fabrique rouennaise subit une crise. Pour conserver intégralement son ancienne production, elle diminua ses qualités pour en arriver, par étapes et vers 1770, à se monopoliser dans la fabrication de tissus mélangés de laine et de coton.

Au début du XVIIIe siècle, un négociant, Delarue, ne pouvant se défaire de quarante balles de coton brut, imagina de les faire filer. Les bénéfices furent assez importants pour décider les marchands de Rouen à importer le coton en laine ; ils arrivèrent vite à imiter et même surpasser les poduits anglais et hollandais, et le succès de ces imitations fut la raison de l'essor prodigieux et subit de l'industrie cotonière.

En effet, de 1717 à 1732, le nombre de métiers consacrés aux cotonnades à Rouen et dans la banlieue monta de 1 631 à 3 614.

En 1773, l'inspecteur Goy évalue à 19 865 le nombre des métiers à main battant tant à Rouen qu'à 15 lieues à la ronde.

Vers la fin du XVIIIe siècle, la surproduction des textiles amena l'industrie rouennaise à prendre plus largement contact avec le dehors et, par là même, à entrer en lutte avec d'autres centres industriels du même genre.

La cotonnade plus que tout autre tissu est un article de décentralisation. Sa fortune est fonction de l'accroissement constant de la clientèle. Or la valeur très modérée du coton, la démocratisation des vêtements qu'il servait à confectionner intensifiant la concurrence, la fabrication des qualités bon marché, devinrent naturellement la fin essentielle de ces entreprises. Pour diminuer le prix de revient, il fallait augmenter la production en réduisant les frais généraux. La machine remplit ce double but.

Le machinisme, s'il ne suffit pas à expliquer à lui seul la révolution industrielle qui transforma la région rouennaise au XIXe siècle, n'en est pas moins le phénomène capital autour duquel tous les autres se groupent et qui a fini par les dominer tous et leur imposer sa loi.

En 1772, le premier essai de travail en commun fut tenté dans le faubourg Saint-Sever : l'agglomération de la main-d'œuvre donna des rendements inespérés.

La fièvre du coton s'empara, sous la révolution, de tous les habitants de la ville et des environs : elle se traduisit par l'achat de mécaniques françaises et étrangères. Chacun eut l'ambition de posséder une *mull-jenny* ; on en vit chez la plupart des fabricants, voire même chez des cultivateurs et des instituteurs. Des sociétés réunirent dans leurs ateliers toutes les opérations : battage, cardage, filage, si bien qu'en 1812 la région rouennaise possédait 98 230 broches fournissant 101 000 kilogrammes de filés. A la fin de l'Empire, la filature est définitivement transformée : la broche a pris la place du rouet.

En 1837, l'arrondissement de Rouen comptait 317 000 broches.

Le tissage n'évolua pas aussi vite ; en 1859, il n'existait encore que 6 420 métiers mécaniques ; en 1869, on en comptait 8 510.

Quoique la concentration industrielle ait déterminé la concentration géographique des textiles, il n'en est pas moins vrai que beaucoup de filatures et de tissages sont restés dans les vallées.

Celle de l'Andelle, par exemple, située à 25 kilomètres de Rouen, comptait, il y a peu d'années, sur un parcours de 10 kilomètres, dix-huit usines de filature ou de tissage.

Pouyer-Quertier, qui fut, en même temps que parlementaire et économiste distingué, une des grandes figures de l'industrie cotonnière, possédait à lui seul, après 1870, cinq d'entre elles où on fabriquait spécialement les calicots et la cretonne écrue.

Deux des directeurs de ces usines étaient ses cousins, qu'il

Vue d'ensemble du tissage a Rouen

avait formés lui-même avec sa conception forte et persévérente du travail et de l'organisation industrielle.

L'un d'eux, Désiré Campard, resta directeur d'un des tissages bien après la mort de Pouyer-Quertier, puis reprit pour son propre compte un tissage qui existait à Perriers-sur-Andelle : il l'exploita avec la collaboration de son fils E. Campard, comme directeur.

La création d'une clientèle fut laborieuse, mais trois ans après, en 1905, les demandes dépassant les possibilités de production, il fallut songer à augmenter le nombre des métiers, mais dans un centre où la main-d'œuvre était plus abondante.

A cette époque se place la fondation de l'affaire actuelle. Eugène Campard reprit à Rouen l'exploitation d'un tissage de 500 métiers, qu'une société anglaise abandonnait par suite de manque de débouchés.

Puis, en 1909, sous la raison sociale E. Campard et Cie, elle fusionna avec le tissage que M. D. Campard exploitait à Perriers-sur-Andelle.

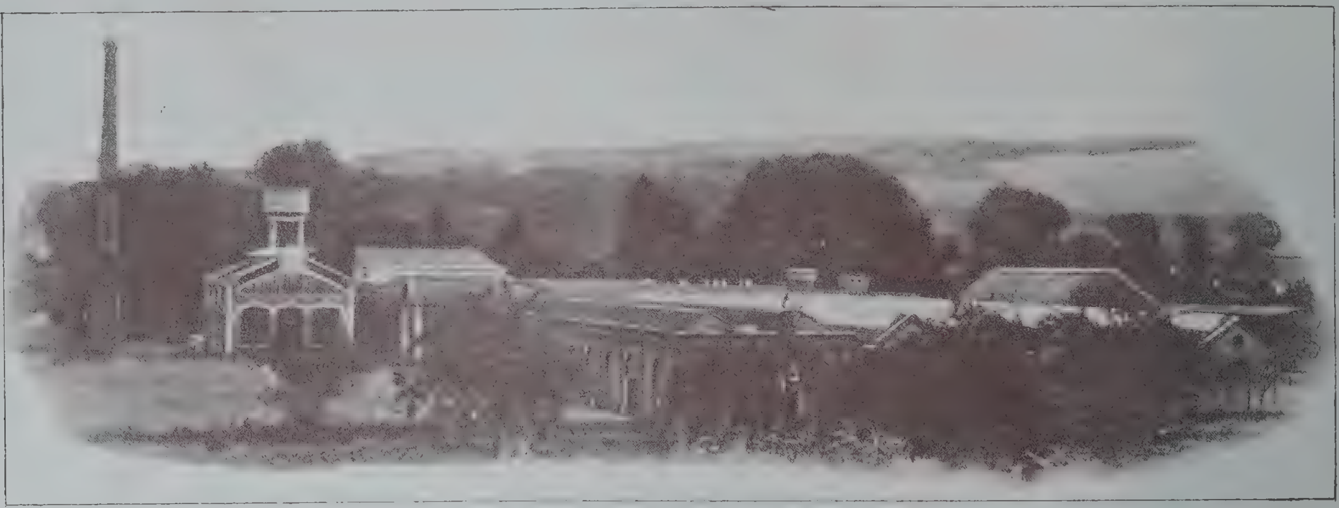
Grâce à la collaboration éclairée d'un technicien de haute valeur, M. Georges Wairy, cette firme ne fit que grandir et prospérer.

En 1919, trois cents métiers automatiques furent ajoutés et la production quotidienne des mille métiers est de 35 000 mètres.

Fin 1921, la Société anonyme actuelle fut constituée, et la filature du Houlme fut apportée dans l'affaire par les héritiers de Conegliano.

Depuis sa formation, cette firme a porté ses efforts vers la

Une salle de tissage



Vue d'ensemble de la Filature du Houlme (Seine-Inférieure)

création d'articles spéciaux pour le marché colonial, spécialisée dans les tissus de couleur, flanelle, tennis et croisé, sergé lisse et cordonnet, vigogne, zéphire, cretonnes armurées, drill twiné, molletons, etc. Des efforts sont faits chaque saison pour adapter ces articles au goût de la clientèle indigène, par la création de nuances nouvelles et de coloriages heureux très appréciés particulièrement aux Antilles, à Madagascar et à La Réunion, en Tunisie et au Maroc.

En 1924, il fut livré aux colonies françaises, en Amérique du Sud, en Syrie et en Égypte, 5 530 000 mètres de tissus fantaisie. L'Afrique occidentale, l'Afrique équatoriale sont de gros consommateurs de pagnes spéciaux, fabriqués par cette maison.

Par ce bref exposé, il est facile de se rendre compte que, depuis sa formation, cette affaire n'a fait que grandir.

Au fur et à mesure que de nouveaux métiers sont mis en marche, leur production est destinée soit aux différents marchés coloniaux, soit aux marchés étrangers.

La vente en France est assurée par de nombreux agents et deux dépôts : l'un 12, rue de Crosne, à Rouen, au siège social, et l'autre, 8, rue de Fiens, à Lille.

Salle de préparation de la Filature

SOCIÉTÉ COTONNIÈRE ET LINIÈRE DU NORD

La Société fut fondée en 1918, par M. Léopold Léens, qui s'occupait depuis trente ans de la fabrication de la toile. L'idée du fondateur était d'exporter les produits de tissage de coton et de toile dans les régions les plus reculées des pays les plus lointains, tels que l'Australie, la Chine, les Indes, l'Afrique, les deux Amériques.

Le projet était hardi, et son promoteur eut beaucoup de mal à réduire la résistance des banquiers français, peu enclins à courir des risques et dont l'aide financière lui était nécessaire.

Il y parvint pourtant, et aujourd'hui plusieurs établissements de crédit sont intéressés dans l'entreprise, dont les résultats ont été extrêmement satisfaisants.

C'est ainsi que la Société cotonnière et linière du Nord produit annuellement de 15 000 à 20 000 pièces de toile et de tissus de coton. Elle fait travailler à façon dans quinze usines du Nord, notamment à Armentières, Lille, et chez de nombreux particuliers possédant un métier de tissage à domicile.

Le capital initial de 5 000 000 de francs fut porté à 15 000 000.

Le recrutement des voyageurs représentant la maison dans les contrées lointaines fut une des questions les plus difficiles à résoudre.

Leurs traitements s'élèvent à 2 millions par an.

Le siège social est à Paris, 73, rue Sainte-Anne.

M. Léopold Léens, qui dirige, avec le concours de son fils, l'entreprise, dans laquelle il a versé 5 millions, en est le président du Conseil d'administration. M. Léens fils occupe le poste d'administrateur-délégué.

LIN · CHANVRE · JUTE · RAMIE

LIN ET CHANVRE

Ils ont été, comme la laine, filés et tissés en Gaule et en France dès les origines de l'époque historique et probablement avant.

Sous l'ancienne monarchie, ils occupaient la première place dans l'industrie textile; ils viennent maintenant à la quatrième, derrière le coton, la laine et la soie.

L'histoire de ce déclin relatif a été racontée d'une façon vivante et presque dramatique par M. Aftalion, professeur d'économie politique à l'Université de Lille, dans *la Crise de l'industrie linière*, parue en 1904, qui a été notre source principale.

Nous en tirons les tableaux suivants :

Poids des matières brutes travaillées (p. 12 et 13).

	Commencement du XIXe siècle	Commencement du XXe siècle.	Accroissement.
	—	—	—
	Kg.	Kg.	%
Lin et chanvre	85 000 000	126 000 000	148
Laine lavée à fond	17 000 000	97 000 000	570
Coton	8 000 000	176 000 000	2 209
Soie grège	850 000	4 200 000	494

Valeur des fabricats d'après Chaptal pour le Premier Empire et d'après le *Bulletin de statistique et de législation comparée de 1888* (t. II, p. 587) pour la fin du XIXe siècle (p. 13).

	Premier Empire.	Fin du XIXe siècle.
	—	—
	Fr.	Fr.
Lin et chanvre	243 000 000	350 000 000
Laine	239 000 000	1 200 000 000
Coton	117 000 000	600 000 000
Soie	107 000 000	500 000 000

Nombre de broches (p. 22-25).

1840	40 000	1867	622 000
1847	282 000	1879	540 000
1857	472 000	1895	464 000
1866	705 000	1902	448 000

Nombre des métiers a tisser (p. 27).

	A bras.	Mécaniques.
	—	—
1873	60 522	16 837
1899	20 000	22 000

Ces indications sont significatives, mais un peu brèves. Il importe de les corroborer et de les compléter par d'autres, dans la mesure où le permet l'imperfection de la documentation textile.

Prix des matières brutes d'après l'*Annuaire statistique de 1924*.

Années.	Chanvre teillé.	Lin teillé.
—	—	—
	Fr. par kg.	Fr. par kg.
1857	0,94	1,30
1863	0,90	2,25
1873	1,04	1,27
1883	0,803	0,845
1893	0,75	0,877
1903	0,76	1,08
1913	0,92	1,07
1923	3,75	6,10

Nombre de broches d'après M. Faucheur, rapporteur du jury pour la classe 81 de l'Exposition de 1900 (p. 392).

1836	6 000	1864	563 000
1838	25 000	1866	705 000
1842	90 000	1870	525 000
1845	120 000	1874	500 000
1847	231 000	1889	426 000
1850	321 000	1895	455 000
1853	400 000	1900	499 000
1858	500 000		

Nombre de métiers d'après le même rapport de M. Faucheur (p. 396).

	A bras.	Mécaniques.
	—	—
1878	36 027	15 538
1882	28 311	13 821
1883	25 269	19 261
1884	24 315	17 989
1885	22 843	17 798
1886	21 764	19 848
1889	20 619	20 000
1899	20 000	22 000

Nombre de broches d'après l'*Évaluation de la production* (t. II, p. 387).

1838	25 000	1889	426 816
1850	321 000	1900	499 945
1870	550 000	1910	570 000

Nombre de broches d'après un rapport présenté au Comité consultatif des arts et manufactures par M. Guérin et publié par M. Guillet au tome I (p. 625) de son *Rapport général sur l'industrie française*.

Années.	Au sec.	Au mouillé.	Total.
1899	153 000	332 000	485 000
1901	140 000	308 000	448 000
1907	142 000	386 000	498 000
1913	155 000	422 177	577 349

Outillage linier en 1924 d'après l'*Union textile de 1924-1925* (p. 170 et 174).

Broches	au sec	108 000	450 000
	au mouillé	342 000	
Métiers mécaniques		20 000	
— à bras		12 000	

COMPARAISON AVEC L'ÉTRANGER POUR LES DERNIÈRES ANNÉES. NOMBRE DE BROCHES D'APRÈS L'*Union textile* DE 1924-1925 (P. 174).

Angleterre et Pays de Galles	20 000
Écosse	190 000
Irlande	950 000
Ensemble de l'Archipel Britannique	1 160 000
France	450 000
Allemagne	290 000
Belgique	321 000
Sur la terre en 1924	2 917 000
Sur la terre en 1914	3 200 000

L'Union textile fait remarquer que la diminution constatée en 1924 par rapport à 1914 provient en partie des destructions opérées par les Allemands pendant la guerre.

Il faut aussi remarquer que, au cours du XIX[e] siècle, la vitesse de rotation des broches et le nombre de battements des métiers mécaniques à tisser ont notablement augmenté et que, par conséquent, la broche et le métier débitent plus à la fin de la période étudiée ici qu'au commencement de cette période.

Il serait intéressant de chiffrer les variations de ce débit. On connaîtrait ainsi sans trop d'imprécision l'importance de la production des fils et des tissus, au moins en poids. Malheureusement il est difficile de compléter les renseignements fournis par M. Aftalion sur cette matière.

M. Aftalion connaît certainement la *Statistique de l'industrie de la France* publiée en 1856 par Moreau de Jonnès. En l'espèce il n'en fait pas état. Nous imitons sa réserve, pour des raisons probablement analogues aux siennes, et nous nous bornons à reproduire quelques indications relatives à l'époque qui a précédé la guerre.

Le *Rapport général sur l'industrie française* (t. II, p. 625), estime le fil de lin produit en 1913 à 72000 tonnes, ayant nécessité l'emploi de plus de 80 000 tonnes de lin peigné et d'étoupes, et valant 350 millions de francs. La même publication évalue à 35 000 tonnes, valant 87 millions, la production du fil de chanvre en la même année.

Pour les tissus, l'*Évaluation de la production* (t. II, p. 390), présente les évaluations de chambres syndicales et de commerce qui se montent à 264 millions de francs pour l'année 1910; mais l'énumération n'est pas complète, et on peut supposer un total d'environ 300 millions.

Il convient de rappeler ici qu'une partie notable des fils de lin et de chanvre n'est pas employée au tissage et sert à la corderie, ficellerie, et à d'autres industries dites textiles secondaires ou annexes.

Les renseignements qui viennent d'être fournis, malgré leur caractère d'approximation, corroborent ceux qui ont été présentés par M. Aftalion.

Il reste maintenant à expliquer la régression relative de l'industrie linière par rapport aux autres industries textiles principales.

Ce n'est pas difficile. Une cause prime toutes les autres : le lin et le chanvre sont moins faciles à travailler que les autres grands textiles usuels et se prêtent moins bien au machinisme.

L'outillage du lin dérive de celui du coton, mais il est plus lourd, plus coûteux, plus lent, débite moins et nécessite plus de main-d'œuvre.

C'est en 1810 seulement que Philippe de Girard a trouvé le moyen d'adapter au lin l'outillage du coton. Les difficultés à surmonter étaient telles que les inventions de Philippe de Girard ont assuré à son nom — après sa mort — une juste célébrité. De son vivant il n'éprouva, comme beaucoup d'inventeurs, que des déboires.

Le filage mécanique du lin commença à se répandre en France seulement après 1830, et le tissage après 1860. Les nombres produits plus haut montrent que le tissage à bras occupe encore une place importante dans l'industrie. Le filage à la main n'a pas disparu. Les fils les plus fins proviennent encore de la quenouille et du rouet.

Voici un des passages dans lesquels M. Aftalion, pages 60-61 de sa *Crise de l'industrie linière*, compare les matériels linier et cotonnier.

« Dès qu'on pénètre dans un établissement linier, dans une filature surtout, on est frappé par la lourdeur de l'outillage et le grand nombre des ouvriers qui se pressent dans les salles : pesant matériel, lourdes et lentes peigneuses, ou énormes cardes à étoupes, courts et massifs métiers à filer ne portant sur leurs deux faces que quelque 200 à 240 grosses broches à ailettes, munies d'une vitesse de 2 200 à 6 000 tours à la minute seulement. Pour désagréger la matière, en vue de la fabrication de fils fins et moyens, des bacs d'eau chaude, où trempent les rubans de lin, viennent compliquer les métiers à filer. Et partout, parmi les poussières suffocantes, ou même pour les filatures au mouillé, pieds nus en des sabots, dans l'eau qui ruisselle ou croupit, c'est la multitude des ouvriers rendue nécessaire par l'insuffisance des perfectionnements techniques et la difficulté du travail. Dans la filature, au lieu d'un ouvrier pour les 8 à 10 cardes du coton, ce sont trois travailleurs pour une seule peigneuse, ou une femme par carde à étoupes. Au lieu de quatre ouvriers pour les 2 000 broches du renvideur, ce sont quatre pour les 220 broches seulement du métier linier. Au tissage, un ouvrier ne dirige généralement qu'un seul métier.

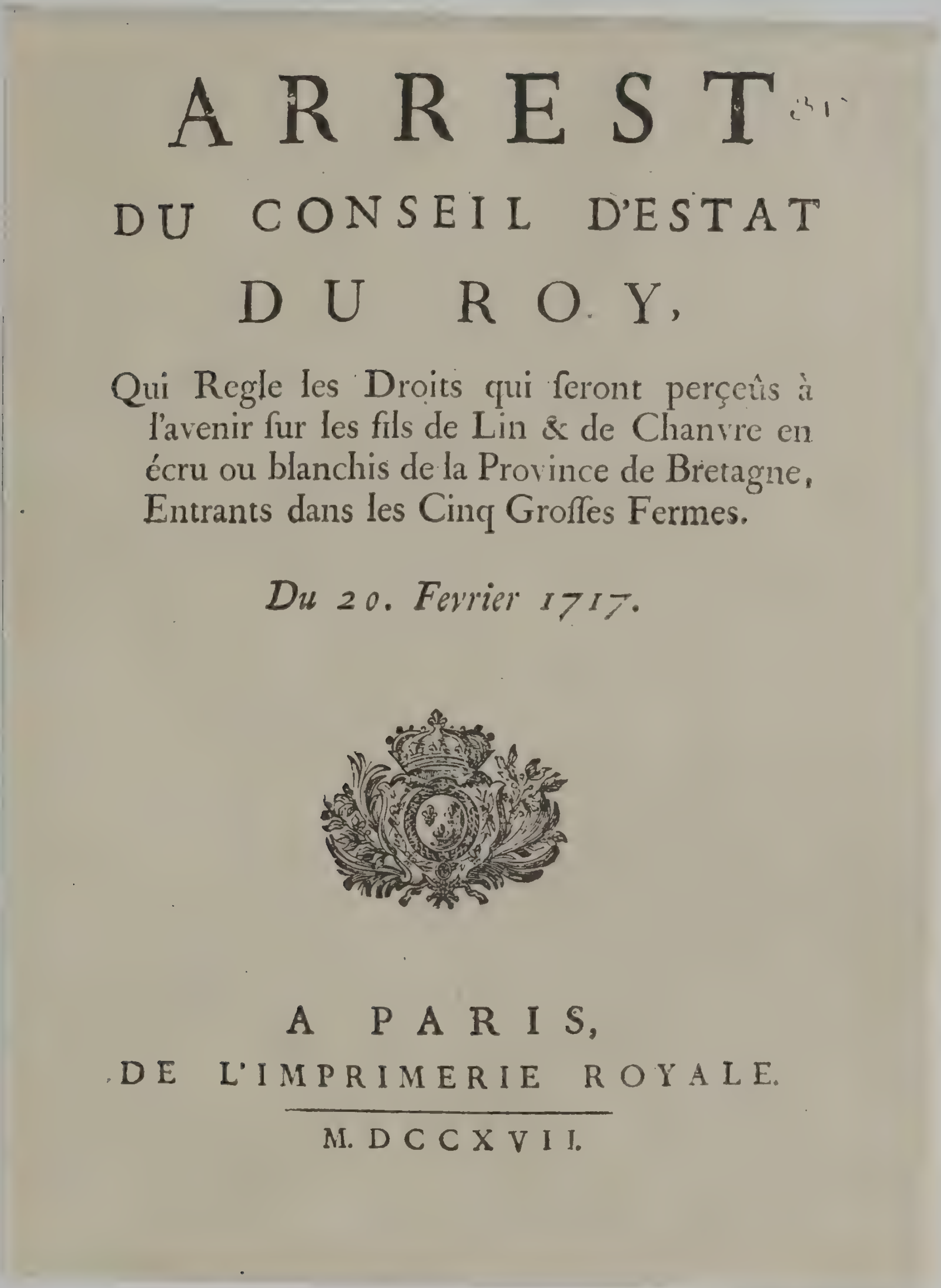
« Une cause aussi d'augmentation du personnel et du moindre rendement de la machine, c'est qu'au lieu de s'effectuer avec une précision scientifique comparable à celle qui caractérise l'industrie cotonnière, la fabrication pour le lin demeure, par certains côtés, un art, un art comme au temps où l'ouvrage s'exécutait à la main. »

Plus loin (p. 120), à propos du tissage, M. Aftalion fait remarquer que le fil de lin se prête moins bien que celui de coton aux mouvements brusques et saccadés du métier mécanique. Un métier tissant une étoffe de 1^{m},20 de large et de 24 fils de trame et de chaîne au centimètre bat 180 coups à la minute pour le coton et 140 pour le lin; en outre, à cause des ruptures de fils, la perte sur le rendement théorique est de 28 à 30 p. 100 pour le lin et de 20 seulement pour le coton. C'est ainsi qu'un métier qui tisse 38 mètres de cotonnade par jour ne peut tisser que 26^{m},50 de toile.

Il faut tenir compte aussi des différences de sortes. Sur ce point M. Aftalion (p. 62-63) s'exprime ainsi :

« Dans les cinq ou six cents « sortes » de lin brut, annuellement mis à la disposition des filatures, chacun choisit son lin, différent de celui du voisin. Chacun le fabrique suivant l'espèce de fil qu'il veut obtenir, qu'il sait plaire à sa clientèle, et qui est la spécialité de sa maison. Le fil produit varie singulièrement avec les établissements. Pour un même numéro de fil, on peut, à raison des dissemblances tenant à la façon en même temps qu'à la matière, obtenir jusqu'à trente marques différentes.

« Le travail à la main intervient nécessairement ainsi pour corriger, rectifier, compléter le travail de la machine, au lieu qu'on laisse la machine abandonnée à elle-même fonctionner toute seule. Tandis que le coton cultivé sur de grands espaces présente des fibres généralement de même qualité, un lot de lin comprend un amalgame de sortes diverses par leur nature ou le traitement antérieurement subi. Aussi faut-il, à la main, souvent déjà avant, et en tout cas après le peignage, classer les lins en lots de qualité homogène, suivant la couleur, la souplesse, la finesse, la longueur, la propreté des fibres. Il n'est pas question du machinisme, en ces opérations où l'ouvrier n'a pour se guider que le toucher et les yeux. — De même, c'est encore à la main qu'après le peignage mécanique on repeigne à nouveau le lin, on le « repasse ». — La grande variété dans les qualités de lin oblige aussi à modifier sans cesse les procédés du peignage, à régler les bancs à broches et les métiers à filer suivant la force, la dureté de la fibre, qu'on apprécie à la main, de manière à éviter les « fines places » sur le fil, ou au contraire les enroulements du fil sur lui-même. — A la main encore, sur la table à étaler, l'ouvrière, afin d'empêcher l'irrégularité ultérieure des fils, soupèse les mèches de lin pour leur donner un poids identique sur une même longueur. — Au tissage, le manque d'élasticité du fil oblige, pour les toiles fines, à se



ARREST
DU CONSEIL D'ESTAT DU ROY,

Qui Regle les Droits qui feront perçeûs à l'avenir fur les fils de Lin & de Chanvre en écru ou blanchis de la Province de Bretagne, Entrants dans les Cinq Groffes Fermes.

Du 20. Fevrier 1717.

A PARIS,
DE L'IMPRIMERIE ROYALE.

M. DCCXVII.

(*Communiqué par la Bibliothèque du Ministère des Finances.*)

contenter du métier à bras, du travail exclusivement à la main. »

A ces causes on peut ajouter l'importance des déchets, le prix élevé du matériel, la quantité de puissance mécanique absorbée. Malheureusement l'exiguïté de l'espace qui nous est imparti ne nous permet de traiter que le principal.

JUTE ET RAMIE

Le jute est extrait de l'écorce de plantes de plusieurs familles qui poussent dans l'Inde, l'Indo-Chine, la Malaisie, Formose, la Chine, le Mexique. Il a été utilisé depuis longtemps dans l'Inde. Il a commencé à être utilisé en Angleterre en 1835 et en France en 1857. Ses introducteurs en France furent MM. Saint frères, ancêtres des grands industriels actuels. Il sert surtout à la confection des toiles d'emballage et des sacs; on l'emploie aussi à la fabrication de tissus d'ameublement, de tapis, de velours, de peluches, de passementeries, de cordages, ficelles, câbles et tresses pour semelles et espadrilles. Mais pour ces derniers usages il doit être employé avec précaution, car l'humidité le désagrège. Il est souvent associé au lin ou à la laine. Moins résistant que le chanvre, il fait cependant à ce textile une concurrence presque aussi redoutable que celle que le coton fait au lin.

Sa consommation en France, malgré quelques régressions, est en voie de croissance. Voici quelques expressions de sa valeur tirées de l'*Annuaire statistique* pour 1924, paru en 1925 (p. 374) :

Années.	Tonnes.	Années.	Tonnes.
1881	32 600	1903	68 000
1883	40 700	1913	120 700
1893	58 300	1924	97 000

En 1924, l'Archipel britannique avait consommé 172 500 tonnes ; l'Empire allemand, 1 099, et les États-Unis, 669.

Les prix ont été en francs par kilogramme de matière en brins ou teillée, d'après l'*Annuaire statistique* paru en 1925 (p. 102) :

	Fr.		Fr.
1857	0,55	1893	0,60
1863	0,65	1903	0,40
1873	0,45	1913	0,60
1883	0,45	1923	2,15

La production des fils s'est élevée, en tonnes, d'après le *Rapport général sur l'industrie française* (t. I, p. 636-637), à :

1890	60 000	1910	94 000
1900	68 000	1913	108 000

La production des tissus, à cause des mélanges, est impossible à chiffrer.

Il en est à peu près de même du matériel pour des causes analogues. Bien que le jute soit encore plus difficile à travailler que le chanvre, les machines à filer et surtout les métiers à tisser les deux textiles se ressemblent beaucoup. On peut mentionner néanmoins ces deux indications tirées la première de l'*Évaluation de la production* (t. II, p. 391) et la seconde de l'*Union textile* de 1924-1925, (p. 170). Vers 1909, l y avait en France pour le travail du jute 110 000 broches et 7000 à 8 000 métiers à tisser; en 1924, 170 000 broches et 4 000 métiers. Le défaut de concordance entre les nombres des métiers tient probablement à ce que beaucoup de ces appareils sont propres à tisser plusieurs textiles.

La ramie est une sorte d'ortie originaire de la Chine et cultivée aussi dans l'Océanie, aux États-Unis, à Cuba, au Mexique, au Brésil, sur les bords de la mer Noire, en Algérie et même dans le Midi de la France.

Les fibres, tirées de l'écorce, sont longues, fines et tenaces. Elles ne le cèdent qu'à celles de la soie en longueur et en élasticité. Elles résistent mieux à la torsion que celles du lin et du chanvre et se comportent bien à l'humidité et au lessivage par frottement.

Elles sont employées depuis longtemps en Chine et au Japon à la fabrication des cordages, des filets de pêche et des tissus de qualité supérieure. Elles n'ont commencé à être travaillées en Europe que dans la seconde partie du XIXe siècle. En France on les emploie, pures ou mélangées, à la fabrication du linge de table de luxe, des tissus de doublure glissants et aussi du papier.

Les quantités consommées en France sont encore très faibles. Elles proviennent presque en entier de l'extérieur. L'administration des douanes les estimait en 1924 à 1 054 200 kilogrammes valant 5 524 000 francs. Le *Rapport général sur l'industrie française* (t. III, p. 625) estime la production des fils en 1913 à 200 tonnes valant 1 200 000 francs.

Si nous avons réservé ici une petite place à la ramie, c'est à cause de l'excellence de sa fibre et parce que de bons juges croient à son utilisation croissante comme textile.

E. L.

ÉTABLISSEMENTS DENEUX FRÈRES

Établissement d'Hallencourt

Les Établissements Deneux frères peuvent compter parmi les plus anciens dans leur spécialité. Depuis la fondation, ils ont su maintenir très haut la réputation que leur avait laissée le fondateur, M. Louis Deneux-Michaux.

C'est en 1828 que ce dernier fonda à Hallencourt, chef-lieu de canton du département de la Somme, une usine pour la fabrication des toiles à matelas. En 1843, il utilisa les métiers Jacquart, tout en conservant le tissage à la main. Avec l'aide de ses fils Sylvain et Jules, il tissa les premières pièces de tissus damassés pour la fabrication des serviettes et nappes de table, qui jusqu'alors ne se faisaient qu'en tissus ouvrés. M. Louis Deneux mourut en 1852, chevalier de la Légion d'honneur.

Ses deux fils lui succédèrent.

Au tissage d'Hallencourt ils adjoignirent la blanchisserie de Cagny, près d'Amiens, pour traiter les fils avant tissage et les tissus tombant du métier. Ce traitement se fait par l'exposition sur les prés de Cagny-Boves, d'une superficie d'environ 15 hectares, qui sont réputés depuis des siècles pour le blanchiment des tissus.

La croix de chevalier de la Légion d'honneur fut, en 1886, la récompense des efforts de M. Jules Deneux. Ses fils prirent sa suite et, pour donner plus d'extension à leur maison, formèrent en 1905 une Société anonyme au capital de 2 500 000 francs sous la raison sociale « Établissements Deneux frères », ayant son siège social boulevard Poissonnière, nº 15, à Paris, et ses magasins rue d'Uzès, nº 2. Le directeur en était M. Edmond Cavillon-Deneux, gendre d'un des associés. La Société adjoignit alors au tissage d'Hallencourt et à la blanchisserie de Cagny-Boves l'usine d'Airaines, spécialement outillée pour la broderie et pour la confection. Aussitôt après la guerre, un nouveau tissage fut mis en activité à Quevauvillers et un autre à Merelessart. En 1924, le capital social fut porté à 5 000 000. La Société, dont la production annuelle dépasse 12 millions, est toujours dirigée par M. Edmond Cavillon-Deneux, conseiller du commerce extérieur de la France, officier de la Légion d'honneur, président de la Confédération générale des fabricants de toile de France; les autres membres du Conseil d'administration sont : M. Eugène Deneux, chevalier de la Légion d'honneur, président; M. André Saint, officier de la Légion d'honneur; M. Édouard Plouvier, chevalier de la Légion d'honneur; M. Jules Léonard et M. Marcel Fleury.

L'usine d'Hallencourt possède 500 métiers et les usines, entièrement électrifiées, occupent un personnel de 1 250 ouvriers et ouvrières (300 ouvrières environ sont employées au dehors pour la broderie à la main).

Les nombreux articles fabriqués par les Établissements Deneux frères sont non seulement les toiles et linges de table, mais aussi le linge de toilette, le linge d'office, le linge pour hôtels et restaurants, le linge à thé, le linge d'autel les tissus « Sanitas », les tissus « hydrophiles », les tissus « éponge », les tissus pour matelas et pour housses et enfin tout le linge confectionné avec jours et broderies au tambour mécanique et à la main.

Soucieuse du bonheur de ses employés, la direction des Établissements Deneux tient à assurer leur bien-être matériel et moral. Elle a fondé en leur faveur une série d'œuvres sociales :

Établissement d'Airaines

1º Sursalaire familial accordé sous forme d'allocation aux chefs de famille (ce terme pris dans son sens le plus large) ayant au moins une année de service;

Établissement de Merelessart

Établissement de Quevauvilliers

2º Indemnité de maternité pendant quatre semaines au moins après l'accouchement, et prime de naissance même aux femmes d'ouvriers ne travaillant pas à l'usine;

3º 150 maisons ouvrières construites dans les meilleures conditions d'hygiène, ayant un loyer minime, sont construites autour des usines d'Hallencourt, de Cagny, d'Airaines et de Quevauvilliers;

4º Chaque maison est entourée d'un jardin, et, pour permettre aux ouvriers d'avoir les légumes dont ils ont besoin à bon compte, il leur est réparti une cinquantaine de jardins d'une contenance d'environ 300 mètres carrés chacun;

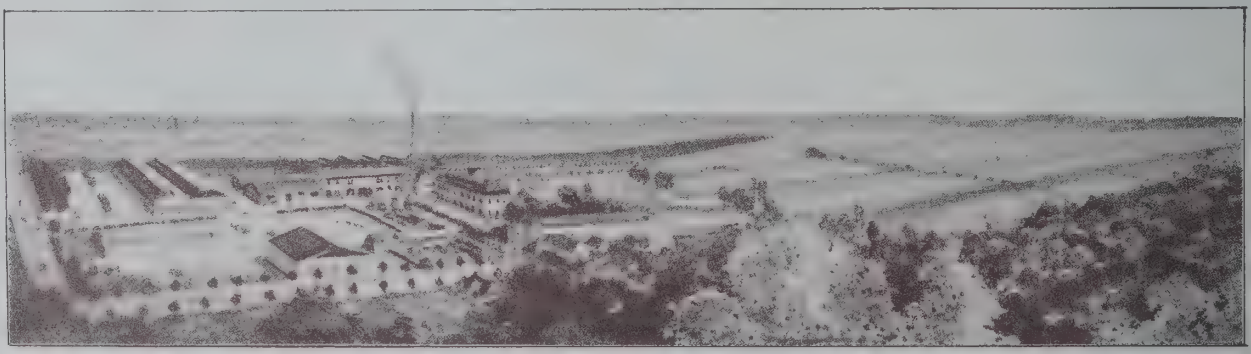
5º Une salle de visite, où des consultations gratuites sont données trois fois par semaine, est installée dans chaque usine, ainsi que des salles de bains-douches. Chaque année, un certain nombre d'enfants d'ouvriers désignés par les médecins vont faire une cure d'air salin;

6º Deux sociétés de consommation ont été créées sous la dénomination de « Coopérative de l'Usine Deneux » pour permettre au personnel de se ressentir le moins possible des effets de la vie chère. Une ferme d'une cinquantaine d'hectares a été mise en exploitation à Boutillerie-lès-Amiens pour alimenter ces coopératives en lait, beurres et œufs;

7º Tous les ouvriers ayant trente ans de service et atteignant soixante ans d'âge ont droit à une retraite annuelle qui peut se cumuler avec les salaires.

Nous ne pouvons nous étendre en détail sur toutes les œuvres des Établissements Deneux, la liste en serait trop longue.

Qu'il nous suffise de dire que les dirigeants mettent tout en œuvre pour améliorer la condition de leur personnel. C'est le plus bel éloge qu'on puisse en faire.



Établissement de Cagny-Boves (Blanchiment sur prés)

COMPTOIR DE L'INDUSTRIE LINIÈRE

Le Comptoir de l'Industrie linière constitue un bon exemple de développement industriel par agrégation, extension, absorption et contrôle, ce dernier mot étant entendu au sens britannique de prépondérance par propriété de la majeure partie du capital.

Il a été fondé en 1846, sous sa forme juridique et sa dénomination actuelle, et sous la raison sociale Cohin et Cie, par quatre commerçants et un industriel qui firent apport de leurs entreprises à la société naissante.

C'étaient MM. Cohin, F. et A. Bocquet, exploitant conjointement à Paris, rue des Bourdonnais, un commerce de marchand de toile; M. Saint-Évron, aussi marchand de toile dans la même rue, et M. Millescamp, gérant de la Société Millescamp et Cie, dont MM. Cohin et A. Bocquet étaient actionnaires, et qui exploitait à Frévent (Pas-de-Calais) une filature de lin.

L'objet principal de la Société était l'industrie et le commerce du lin et de tous autres textiles.

Le capital fut fixé à 20 millions de francs, mais la Société émit seulement 18 000 titres, soit 9 millions d'actions en valeur nominale, et jusqu'en 1913 ne fit pas de nouvelle émission.

Le premier conseil de gérance fut naturellement composé des cinq fondateurs, qui d'ailleurs avaient constitué entre eux une Société en nom collectif.

L'apport principal paraît avoir été la filature de Frévent, qui, en 1846, comptait 10 000 broches et occupait la très grande majorité des 700 personnes employées par la nouvelle Société.

Néanmoins, malgré l'importance relative de l'usine de Frévent dans l'avoir social, l'activité initiale du Comptoir paraît avoir été consacrée au commerce plutôt qu'à l'industrie, mais avec une tendance, qui s'est accentuée, depuis lors sans relâche, à développer la fabrication de façon à porter à son maximum l'indépendance et la puissance de la Société.

En 1849, le comptoir acquiert le tissage de linge de table d'Abbeville-Saint-Gilles; en 1860, un tissage de toiles fines, batistes et linons, à Cambrai. En 1886, il édifie un tissage à côté de la filature de Frévent. En 1913, il absorbe la filature et le tissage de jute de MM. Vancauwenberghe, S. Davenport et Cie à Saint-Pol-sur-Mer et acquiert un établissement similaire à Vervins.

Jusqu'alors la fraction émise du capital n'avait pas dépassé les 9 millions primitifs. L'accumulation des réserves avait permis l'accroissement de l'avoir social sans versement d'argent frais. En 1913, l'ampleur des opérations nécessita l'émission, au prix de 800 francs par titre, de 10 000 actions d'une valeur nominale de 500 francs. Par cette émission, le capital versé atteignait 14 millions en valeur nominale, restant ainsi inférieur de 6 millions à la valeur fixée en 1846.

Vient la guerre. Les usines de Cambrai et de Vervins sont détruites. Elles sont actuellement en voie de reconstitution. Continuant l'exécution de son plan de développement, la Société acquiert, en 1916, l'usine d'Abbeville-les-Rames, où elle installe des ateliers de confection nécessaires à son industrie. Elle édifie en 1918, à Fresnay-sur-Sarthe, le tissage de toile de ménage destiné en principe à remplacer l'usine de Cambrai détruite. La même année, elle acquiert la filature de jute d'Hazebrouck.

En outre, poursuivant une action parallèle menée en vue des mêmes fins, en d'autres termes pour accroître sa puissance tout en ménageant les fonds sociaux, le Comptoir parvenait à obtenir le « contrôle » des sociétés suivantes : Établissements Migeon et Curtis (filature et tissage de jute) ; Société des filatures et tissages de Marseille (travaillant aussi le jute) ; Société textile alençonnaise (filature et tissage de chanvre et de jute); Société d'Esquermes (filature de lin), et il crée le Comptoir de l'industrie de jute, à qui il confie la vente exclusive des toiles et sacs de jute provenant de ses propres établissements et de ceux qu'il contrôle.

Enfin le Comptoir a pris des intérêts dans les blanchisseries d'Avilly, la Société Caillavel et Izard de Toulouse, la Société Frank et Cie de Périgueux.

Le Comptoir fut ainsi amené à compléter en 1919 son capital et à le porter de 14 à 20 millions. Cette opération fut réalisée par l'émission, au prix de 1 140 francs par titre, de 12 000 actions de la valeur nominale de 500 francs.

En 1920, le Comptoir émettait 40 millions de francs d'obligations.

Ces apports d'argent ne suffisant pas encore à financer l'énorme développement de la Société, le Comptoir a décidé en 1923 de porter son capital nominal à 50 millions, par tranches successives, dont la première, de 10 millions, a été seule émise, avec prime de 640 francs, c'est-à-dire au prix de 1 140 francs par titre, comme lors de l'émission précédente intervenue en 1919.

Pendant toute cette période, c'est-à-dire de 1914 à 1923, malgré les fluctuations des affaires et grâce à l'importance des réserves, le dividende restait fixé à 72 francs par action de 500 francs.

A son degré actuel de développement, le Comptoir possède ou « contrôle » une vingtaine d'usines (filatures, tissages, corderies, etc.) pouvant contenir 65 000 broches et 2 700 métiers et produisant : 1° des fils de lin, jute et chanvre, écrus, blanchis ou teints ; 2° des toiles et du linge de table, de toilette et de maison, en pièces et confectionnés ; 3° des toiles et sacs en jute et succédanés.

Il écoule ces produits dans deux maisons principales de vente, sises à Paris et à Lille. Il possède, en outre, des dépôts régionaux à Bordeaux, Lyon, Rouen, Marseille, Strasbourg, etc., et des agences en Belgique, en Italie, aux États-Unis et dans l'Amérique du Sud.

La raison sociale actuelle est Liébaut, Morel, Bertrand, Vandesmet et Cie.

LAINE ET AUTRES POILS

ORIGINE ET SOURCES

Le coton, précédemment étudié, et la laine se ressemblent ; l'emploi de l'un a influencé l'emploi de l'autre. Aussi un parallèle liminaire entre les deux textiles nous paraît de nature à éclaircir le corps de notre exposé et à permettre de l'abréger.

La laine habille mieux, mais se travaille moins facilement. Elle est indigène et a été largement utilisée en Gaule et en France, depuis les origines de l'époque historique et sans doute aussi avant. Le coton, exotique, longtemps rare et cher en France, y est devenu abondant et bon marché au XVIII^{e} siècle, et, à partir de cette époque, comme par surcroît il se prête particulièrement bien au machinisme; il a mené le branle de la grande industrie textile et a réduit progressivement à son profit l'importance relative de la laine dans l'habillement populaire. Les inventeurs ont suivi la ligne de moindre résistance et généralement préféré tenter leurs expériences sur la matière souple, abondante et économique. L'outillage mécanique de la laine dérive en grande partie, avec de légères modifications, de celui du coton. Les différences entre les deux industries se manifestent surtout dans la préparation et les apprêts, que le manque de place nous contraint malheureusement à négliger.

La documentation est du même ordre de valeur pour les deux textiles. Voici ce qu'en dit M. de Foville (p. 202 et 203 de sa *France économique* de 1887) :

« L'industrie lainière comprend des fabrications très diverses : peignage, cardage, filature, puis tissus de toute sorte : draps, mérinos, flanelles, châles, couvertures, tapis, bonneterie, etc... Cette diversité rendrait, en tout cas, les recensements bien difficiles.

« Mais c'est surtout la diversité des méthodes qui ôte toute valeur aux statistiques successives, dont l'industrie lainière a été l'objet, et c'est précisément pour en accuser l'incohérence que nous les résumons ici.

« En 1847, on avait compté (Paris non compris) 2 424 établissements travaillant la laine, avec 144 000 ouvriers, 1 267 000 broches et 38 500 métiers.

« La commission française de l'exposition de 1851 porte à 371 000 l'effectif ouvrier de l'industrie lainière.

« En 1866, on recense 16 433 établissements occupant 200 000 personnes, patrons et employés.

« La statistique illustrée de 1873, ne mentionnant que les manufactures proprement dites, réduit le nombre des établissements à 2 520, avec 109 000 uvriers, 2 900 000 broches, 24 000 métiers.

« En 1883, le nombre des établissements se réduit à 2 020 avec 113 000 ouvriers, 39 000 chevaux-vapeur de force motrice, 3 097 000 broches (dont 210 000 environ inactives) et 445 700 métiers mécaniques. »

Progrès technique.

Ses débuts nous paraissent exactement exposés dans le rapport écrit par M. A. Seydoux, pour le Comité d'installation de musée rétrospesctif de l'Exposition de 1900.

En ce qui concerne le filage et sa préparation M. Seydoux rapporte qu'en 1806 se trouvent dans l'usine sedanaise du fameux M. Ternaux :

1° une machine à ouvrir la laine, qui permet à un enfant d'effectuer le travail de quarante personnes employant les procédés ordinaires ;

2° une carde appelée brisoir, pour le premier cardage, qui carde 60 kg. par jour ;

3° une carde dite finissoir, d'où la laine sort en ruban continu ;

4° une machine de 30 broches à filer en gros, produisant par jour de 25 à 30 kg. de gros fils, conduite par une femme et un enfant ;

5° une machine de 40 broches au moyen de laquelle une femme et un enfant peuvent filer en un jour 15 kg. de laine pour une chaîne de couverture ;

6° une machine de 60 broches, destinée à filer la laine pour la fabrication des draps, au moyen de laquelle une femme produit 6 kg. par jour.

En 1811 M. Ternaux ajoute à ce matériel dans son établissement de Bazancourt une machine à filer la laine peignée inventée par le mécanicien rémois Dobo.

Contrairement à ce qui s'était produit pour le coton ces premiers métiers mécaniques à filer étaient non pas des *mule-jennies*, mais des *throstles*, c'est-à-dire des continus primitifs. Le métier renvideur automatique, que M. Alcan nomme *self-acting mule-jenny*, n'apparaît qu'en 1862. C'est la différence la plus importante entre le coton et la laine en ce qui concerne le progrès du machinisme. Dans l'ensemble, le machinisme lainier suit à peu de distance le cotonnier.

Devant la concurrence du filage mécanique le filage au rouet avait diminué rapidement jusqu'à l'insignifiance. On ne saurait toutefois affirmer avec certitude qu'il ait aujourd'hui même entièrement disparu.

L'évolution du tissage a été, comme de juste, plus lente. Au XVIII^{e} siècle avait été employée, comme pour le coton et la soie, la navette volante, et au commencement du XIX^{e} la mécanique Jacquard. Il semble que le métier mécanique à tisser ait été en usage dès le Consulat, en 1802, mais qu'il soit resté longtemps peu utilisé. C'est ainsi que M. Paturle-Lupin, grand industriel, rival de M. Ternaux et le fondateur

de la maison Seydoux, ne commença à tisser mécaniquement qu'en 1853. Actuellement le tissage à la main, bien qu'en décroissance continue, est encore pratiqué.

Le peignage, opération préparatoire au filage, est plus important pour la laine que pour le coton, à cause de la nature de la fibre. Il faut lui faire ici une petite place à part. Effectué d'abord par les filateurs, il est devenu à la fin du XIX[e] siècle l'apanage de quelques industriels, qui possèdent des établissements considérables situés surtout dans la région du Nord et travaillent généralement à façon ou de compte à demi pour les filateurs ou les marchands de laine.

Les peigneuses à laine diffèrent peu de celles qui servent pour le coton. On peut citer celles de Godard en 1825, Collier en 1827, Heilmann en 1845 et ensuite celle de Noble en 1853.

L'apprêt, c'est-à-dire le finissage — la contre-partie du peignage, puisqu'il vient après le tissage — suivit une progression analogue.

Ternaux en 1806 utilisait une machine à lainer qui produisait autant de travail que vingt laineurs à la main. Vers 1825 Brincourt, de Sedan, imagina de procéder à l'opération du lainage au moyen de cylindres garnis de chardons.

Le tondage, qui est l'inverse du lainage, était pratiqué anciennement avec des cisailles à la main. Sous le premier empire on commence à employer pour cette opération une machine. Vers 1825 apparaissent deux tondeuses améliorées, l'une due à Abraham Poupart, l'autre à Collier. La seconde réduisait la main-d'œuvre au dixième et le prix de l'opération au quart.

Des outils spéciaux sont aussi nécessaires pour la production de la laine renaissance. On sait que ce textile consiste en fibres de laine extraites par effilochage ou par des procédés analogues des tissus de laine pure ou mélangée. Ces fibres jouent dans la filature un rôle analogue à celui des laines médiocres provenant directement des toisons. On les mélange généralement à des fibres plus solides. On a commencé à les produire en quantité notable vers 1860.

Évolution de la production

En cette matière les causes d'incertitude sont les mêmes que pour le coton et elles ont plus de portée.

Par exemple la quantité de matière utilisée en flocons non filés est plus élevée pour la laine. De même le déchet. Il convient d'insister sur ce dernier point.

La laine n'est utilisée par l'industrie qu'après avoir été lavée à fond. Elle est achetée en suint ou après lavage partiel. Le lavage à fond réduit le poids dans des proportions qui varient avec l'origine de la matière et bien d'autres causes ; la moyenne de la réduction est de l'ordre de 60 p. 100. L'évaluation en laine lavée à fond d'une masse de laine brute d'origines diverses et à des degrés différents de lavage comporte donc une large part d'arbitraire. Et il faut encore tenir compte du déchet de fabrication, assurément bien moins important que la perte due au lavage, mais néanmoins difficile à préciser. Nous le croyons voisin de 10 p. 100 en poids, cardage et peignage compris. Les auteurs sont très réticents sur ce point. Cela tient sans doute à ce que les industriels, suivant l'importance relative des prix de la main-d'œuvre, des matières et du matériel, n'ont pas toujours intérêt à pousser le rendement au maximum. Une partie des nombres que nous produisons ci-dessous ne constitue donc même pas des approximations grossières et ne représente que des ordres de grandeur.

En vue de mettre en évidence la diversité des origines de la matière première et les différences de rendement de cette matière en laine lavée à fond, nous reproduisons ci-contre un tableau tiré de l'*Évaluation de la production*, publié par le ministère du Commerce en 1918 (t. II. p. 407) et nous le complétons par quelques indications sur les variations des origines, des prix et de la consommation.

	Laine brute en suint ou partiellement lavée	Rendement moyen	Laine lavée à fond
	Kg.	P. 100.	Kg.
1º Importation.			
Australie et assimilables	102 063 300	45	45 928 500
Plata et assimilables	79 772 500	44	35 099 900
Laines communes	13 415 800	50	6 707 900
Laines de peaux (cuirots déduits)	50 328 800	38	19 124 900
Laines de moutons importés	1 064 800	35	372 700
2º Production.			
Tonte française environ	35 500 000	39	13 845 000
	282 145 200		121 078 900
Laines exportées (en partie lavées)	39 773 600	60	23 864 200
Laines restées en France	242 371 600		97 214 700

La tonte nationale paraît avoir été de 38 millions de kg. en suint au commencement de la période étudiée; elle s'est élevée à 60 vers 1860; elle a ensuite sensiblement décru pour se relever à 59 millions en 1890; puis elle est tombée à 35 millions à la veille de la guerre et à 20 millions en 1924.

Pour les prix, nous relevons à la page 104 des *Questions ouvrières* de M. Levasseur les indications suivantes relatives au kilogramme de laine de Champagne lavée à fond vendu à Reims :

1805	1814	1870	1900
16	5,48	10,20	4,50

D'autre part l'*Annuaire statistique de 1924*, utilisant les indications fournies par la Commission des valeurs de douane relativement aux laines d'importation, qui sont presque toutes en suint, produit les nombres suivants en fr. par kg. :

1860	1870	1880	1890	1900	1910	1924
3,47	2,15	2,45	2	2,25	2,45	10

La consommation française annuelle en laine lavée à fond au début du XIX[e] siècle aurait été, d'après M. Aftalion, dans sa *Crise de l'industrie linière* (Paris, 1904, p. 12), de 17 millions de kg., soit de 0kg,6 par habitant. On a vu dans un des tableaux précédents qu'un siècle plus tard elle était de 97 millions de kg., soit environ 2kg,5 par habitant.

Moreau de Jonnès, qui évalue en monnaie, publie dans sa *Statistique de l'industrie de la France*, parue en 1856, les nombres suivants :

En 1788, d'après Tolosan, inspecteur général du commerce : 112 000 000 de livres;

En 1812, d'après Chaptal : 86 000 000 de fr.;

En 1850, d'après le recensement officiel dirigé par Moreau de Jonnès lui-même : 71 000 000 de kg. et 262 000 000 de fr.

Moreau de Jonnès critique avec justesse les méthodes de Tolosan et de Chaptal, qui lui paraissent, avec raison, manquer de rigueur. Il ne s'aperçoit pas qu'il mérite, lui aussi, des reproches analogues. Son enquête avait été effectuée par des agents de l'administration qui ne recevaient pour leur supplément de travail aucun supplément de traitement et qui recueillaient les déclarations que les industriels voulaient bien leur faire.

D'autre part, Levasseur, dans ses *Questions ouvrières* (p. 100-101), se fondant sur des statistiques administratives, trouve les moyennes suivantes en millions de kg. pour la laine en suint :

1855-1860	1865-1870	1894-1902
100	157	252

En multipliant par le coefficient 0,4 pour obtenir les poids e la laine lavée à fond, il vient : 40 — 52,8 — 108.

D'après les rapports de la Commission permanente des valeurs de douane, cités dans le *Catalogue général de l'Exposition de 1900* (gr. XIII, cl. 82, p. 1), on a en millions de kg. de laine lavée à fond :

1890	1891	1892	1893	1894	1895	1896	1897	1898
88	94	98	105	103	96	109	94	103

Malheureusement, cette série ne coïncide pas pour les années communes avec cette autre, tirée d'un diagramme tracé dans le *Rapport général sur l'industrie française* publié en 1919 par le ministère du Commerce sous la direction de M. Guillet :

1890	1895	1900	1905	1910	1911	1912	1913
70	88	78	89	102	104	97	104

Il est vrai que, la première série étant intitulée approvisionnement et la seconde consommation, on peut supposer que les différences sont dues à la constitution et à l'utilisation de stocks. En pareille matière, il faut savoir se contenter d'approximations et d'hypothèses.

Enfin, M. de Rousiers publie, page 57 du tome III, paru en 1925, de ses *Grandes Industries modernes*, une série terminale, de laquelle nous détachons ces nombres :

	Moyenne.	
1900	1911-1913	1924
100	139,5	127,6

Les quantités et les valeurs des fils produits sont encore plus difficiles à évaluer que celles des laines consommées. Les filateurs travaillent pour leur compte ou à façon pour des commerçants ou des tisseurs; ils sont aussi parfois tisseurs, ils produisent des fils métis, ils approvisionnent non seulement les tisseurs, mais encore les bonnetiers, rubaniers, passementiers et autres industriels analogues ; ils exportent une partie de leurs produits et les tisseurs importent une partie de leurs matières premières. La production est donc difficile à constater aussi bien chez le producteur que chez le consommateur.

Elle était estimée, en 1850, par Moreau de Jonnès à 300 000 000 de fr. et un peu avant 1900 à 500 000 000 par M. Grandgeorge, à l'article *Filature de laine* du *Dictionnaire du commerce, de l'industrie et de la banque.* Ces 500 000 000, d'après M. Grandgeorge, représentaient la valeur de 70 000 tonnes de fil pure laine et de 20 000 tonnes de fils renaissance et métis.

Pour l'année 1912, M. Seydoux, membre de la Commission permanente des valeurs de douane, calcule les valeurs suivantes :

	Kg.	Fr.
Laine peignée	47 128 000	349 700 000
Laine cardée	37 248 000	155 300 000

La production des étoffes fournit matière à des appréciations qui diffèrent beaucoup entre elles :

Moreau de Jonnès l'évalue pour 1788 (*op. cit.*, p. 19, 33, 38) à 225 000 000 de fr. ; pour 1812, à 240 000 000 (*op. cit.*, p. 19, 25, 33, 34, 44) ; pour 1850 (*op. cit.*, p. 19, 20, 36, 38, 47), à 414 000 000 en ce qui concerne le travail des usines et à 500 000 000 en incluant le travail à domicile. Dans ces nombres sont comprises en partie la bonneterie et les étoffes mélangées.

M. Alcan, dans son *Travail des laines*, publié en 1866, critique les évaluations de Moreau de Jonnès. Il réduit à 128 000 000 de fr., dont 25 000 000 pour la bonneterie, la production à la veille de la Révolution. Par contre, il trouve trop faible le nombre énoncé pour 1850, et il juge trop élevée une évaluation émise pour la même année par M. Bernoville, et qui se montait à 921 000 000 de fr. Pour M. Alcan, en 1865, la production se montait à 850 000 000 de fr. M. Marteau, rapporteur de la classe 82 à l'Exposition de 1900 (p. 440-441), l'évalue :

En 1851 à	920 000 000 de fr.
En 1889 à	787 000 000 de fr.
En 1900 à	700 000 000 de fr.

D'après le *Rapport général sur l'industrie de la France*, publié en 1919 (p. 544 et 549), les tonnes produites ont été :

1900	1905	1910	1911	1912	1913
62 300	70 700	71 400	75 600	75 000	55 000

L'*Évaluation de la production* (t. II, p. 414) se borne à déclarer qu'avant la guerre la production était de 50 à 60 millions de Kg. par année. M. Birot, dans sa *Statistique générale* de 1924 (p. 34), porte 60 000 tonnes pour 1913. Nous avons des raisons de croire que la production de 1924 est redevenue à peu près ce qu'elle était avant la guerre.

Les nombres des milliers de broches nécessaires à cette production ont été :

Années.	Peigné.	Cardé.	Ensemble.
1829	»	240	»
1830	230	»	»
1847	»	750	»
1851	850	»	»
1873	»	»	2 646
1885	»	»	2 885
1891	»	»	2 857
1894	2 189	»	»
1910	2 065	»	»
1913	»	»	3 090
1923	2 290	680	2 970

En lisant ce tableau il faut se rappeler que la vitesse des broches a passé, de l'origine à nos jours, de 2 500 à 10 000 t : mn. Une broche actuelle débite donc environ quatre fois plus de fil que sa devancière du début du XIXe siècle.

Pour les peigneuses une remarque analogue s'impose. Il y en a des petites et des grandes. Le *Catalogue général de l'Exposition de 1900* (gr. XIII, cl. 76-86, p. 4) et M. Grandgeorge dans le *Dictionnaire de l'industrie, du commerce et de la banque*, à l'article *Fils de laine*, en comptent 2 011 pour 1894. L'*Union textile* de 1924-1925 (p. 170) en compte 1 757 pour 1922. Il est probable qu'en 1922 la puissance moyenne des machines était supérieure à celle de 1894.

Le nombre des métiers à tisser est inféré de la quantité de laine travaillée. Aussi nous bornons-nous à mentionner les nombres publiés par l'*Union textile* de 1924-1925. Il y a en France environ 55 000 métiers mécaniques, 10 000 métiers à bras et en outre 1 400 métiers pour le tapis.

Nous tirons de la même édition de l'*Union textile* le résumé de l'outillage actuel des trois pays qui devancent la France dans l'industrie lainière :

	Archipel Britannique.	États-Unis.	Allemagne.
Cardes	22 700	6 665	(?)
Peigneuses	2 952	2 464	4 350
Broches à filer le peigné	3 609 545	2 360 000	2 150 000
Broches à filer le cardé	3 061 085	3 330 000	2 000 000
Broches à retordre	1 352 196	(?)	450 000
Métiers mécaniques et à bras	120 900	80 564	80 000

Poils autres que la laine

On utilise dans l'industrie textile toutes sortes de poils, jusqu'à ceux des vaches, des chats, des chiens, des rats, et même des chevaux. Les plus employés, après la laine, sont ceux des chèvres, chameaux, alpagas, vigognes, lamas, lapins et lièvres. Généralement, on les associe à d'autres textiles pour produire du feutre ou des tissus tels que des cachemires, alpagas, orléans, et les cheveux sont employés, surtout dans le textile, à la confection des filtres. Nous ne nous occupons pas, bien entendu, de l'utilisation des poils en dehors du

textile, par exemple pour la confection de fourrures ou de perruques.

La valeur des poils employés dans l'industrie textile est infime par rapport à celle de la laine. Le feutre est fait souvent de déchets de laine. La quantité fabriquée en France avant la guerre était estimée valoir environ 20 000 000 de fr. A la même époque, la production des tissus de crin était évaluée à 1 500 000 fr.

Le souci de la proportion nous commande donc de mentionner seulement ici les poils et de ne pas nous étendre sur l'histoire de leur utilisation comme textiles.

Nous nous contenterons d'indiquer que la confection du feutre, presque entièrement manuelle avant 1850, a fait depuis lors de très grands progrès et que les couperies de poils disposent actuellement d'un matériel des plus perfectionnés et tout à fait intéressant.

DE CLERMONT ET C^IE^
GANGNAT, EWALD ET C^IE^, Successeurs

Rue Barbette, Nº 11

La Société de Clermont et C^ie^, qui compte aujourd'hui plus de cent ans d'existence, est une de ces entreprises industrielles dont l'histoire particulière est en même temps l'histoire du développement général de toute une branche de l'industrie nationale.

Fondée en 1823 par M. Auguste de Clermont, la maison se spécialisa dès ses débuts dans la fabrication des feutres de chapellerie ainsi que dans celles qui touchent à la préparation des matières premières nécessaires à cette industrie. Devenue plus tard une maison d'exportation générale, elle n'a jamais cessé de considérer sa première spécialité comme partie principale de son activité industrielle et commerciale. Elle a été la première à importer en France le matériel spécial pour la fabrication des feutres et a été l'instigatrice permanente de toutes les améliorations, de tous les perfectionnements introduits depuis un siècle dans l'industrie de la chapellerie, dont la prospérité actuelle est ainsi un peu son œuvre.

C'est pourquoi le centenaire de la maison Clermont, célébré en 1923, fut en même temps la fête de toute la chapellerie française.

Le premier siège de la Société se trouvait au 72 de la rue Vieille-du-Temple, dans ce vieux quartier du « Marais » qui fut le berceau de tant d'entreprises connues. Obligé par le développement de ses affaires d'agrandir son établissement, M. de Clermont acheta, en 1845, dans le même quartier, 11, rue Barbette, un ancien hôtel, connu des amateurs du vieux Paris sous le nom d'hôtel de Mupat. C'est dans cette vieille demeure que se trouve encore, à l'heure actuelle, le siège de la société.

Au cours de ce siècle d'existence, il y a toujours eu à la tête de la maison un membre de la famille de Clermont. Ce n'est qu'en 1922, date de la mort du dernier représentant de cette famille, M. Hermann de Clermont, que le nom du fondateur de la Société a cessé de figurer parmi ses administrateurs ou ses associés. Parmi les artisans de la prospérité

de la firme, il faut encore citer M. René Famchon, associé de la maison pendant de longues années, aujourd'hui président du Syndicat générale de la Chapellerie française.

Les directeurs actuels sont : MM. Charles Gangnat et Francis Ewald, deux vieux collaborateurs de la Société, dont le premier est à son service depuis plus de quarante ans et le second depuis plus de vingt ans.

Au point de vue industriel et technique, les établissements de Clermont présentent, dans leur ensemble, une organisation peut-être unique en France. La Société possède quatre usines (Elbeuf, Castres, Montpellier et Bruxelles), spécialisées dans la fabrication des poils pour la chapellerie, dans celle des matières premières et fournitures générales et dans la fabrication des peaux.

Sans nous étendre sur tous les détails d'une production compliquée et perfectionnée selon les exigences de la technique la plus moderne, il suffit d'indiquer que la Société, grâce à ses installations, est à même de fournir aux fabricants de chapeaux, quels qu'ils soient, absolument tout ce dont ils ont besoin. L'usine d'Elbeuf, notamment, la plus impotante parmi celles qui appartiennent à la Société de Clermont, est considérée par les spécialistes comme un modèle du genre.

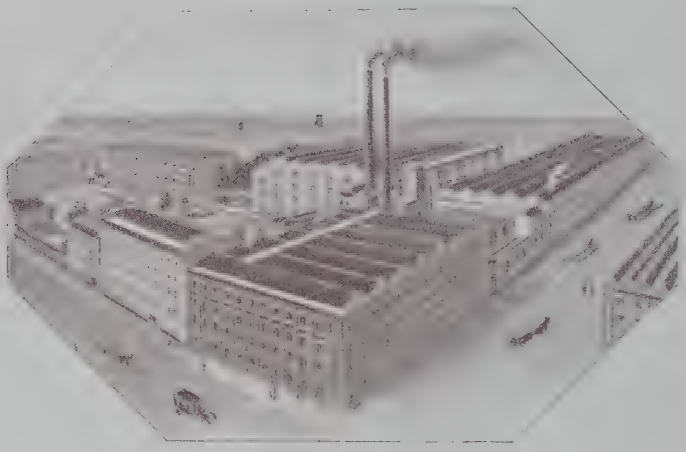
Comme nous l'avons indiqué plus haut, la Société s'occupe non seulement de la fabrication en particulier, mais aussi de l'exportation générale. Le soin d'exécuter les commandes d'une nombreuse clientèle d'outre-mer incombe à un rayon spécial « Exportation », dont l'activité englobe, outre les fournitures pour chapeaux, celles pour chaussures, ainsi que cuirs et peaux pour diverses industries telles que : ganterie, reliure, maroquinerie, orgues, etc...

Non contente de développer une telle activité, la Société, depuis quelques années, s'occupe encore de l'importation de peaux brutes et tannées provenant des possessions anglaises.

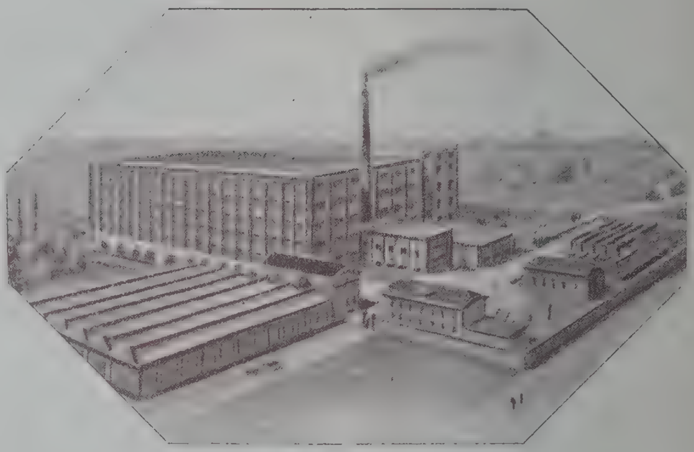
Elle espère obtenir dans cette nouvelle branche des résultats avantageux, lorsque la situation des changes sera devenue assez stable pour permettre à la consommation française de s'étendre suffisamment.

Telle est l'histoire sommaire d'une entreprise française dont la brillante carrière, universellement reconnue et appréciée, présente un rare exemple d'un effort plein d'énergie, de continuité et de persévérance, dirigé vers la plus grande gloire de l'industrie nationale.

M. CAULLIEZ ET A. DELAOUTRE



Usine rue du Dragon



Usine rue du Flocon

La firme actuelle M. Caulliez et A. Delaoutre est issue des grandes familles industrielles Pollet et Caulliez, dont on rencontre des représentants à chaque page des annales de l'histoire locale. Les ancêtres furent tous ou des industriels ou des commerçants notables, et bon nombre ont fait partie de l'échevinage. L'un d'eux passa en Hollande vers la fin de XVII^e siècle et fut l'un des fondateurs du grand centre textile de Tilbourg.

Le siège actuel de l'usine principale date de l'année 1827, et son industrie à l'origine consistait uniquement dans la fabrication des tissus.

En 1864, la maison compte environ 15 000 broches de filature, et elle alimente 200 métiers à tisser. Après 1870 et la disparition de la filature alsacienne, elle abandonne peu à peu la fabrication du tissu et s'attache à développer l'industrie de la filature. En 1879-1880, la firme Pollet-Delannoy et Caulliez fait édifier un peignage de laine. Peu après, en 1882, les deux associés ayant chacun une descendance nombreuse se séparent, et la maison s'appelle désormais «Caulliez père et fils et Delaoutre ».

En 1884, un peignage est construit et quelques milliers de nouvelles broches de filature sont installées dans les nouveaux locaux. Une retorderie d'environ 8 000 broches est également installée.

En 1896, c'est une nouvelle extension de la filature de laine par le montage de 8 000 broches. En 1904 se fait le doublement du retordage, l'installation d'un gazage et l'électrification d'une partie de l'usine. En 1910, nous assistons à la création d'une nouvelle usine dans le quartier de l'Épinette. Celle-ci synthétise tous les perfectionnements les plus complets, aussi bien au point de vue textile qu'au point de vue industriel en général. Elle est entièrement actionnée par l'électricité au moyen d'une turbine de 1 500 kilowatts.

Aujourd'hui la firme M. Caulliez et A. Delaoutre compte, outre son peignage qui travaille les laines importées directement des pays d'origine : Australie, Plata, Nouvelle-Zélande, etc., 54 000 broches de filature, 25 000 broches de retordage et un important gazage. Elle possède, de plus, des agences ou des représentants sur les places textiles importantes de la France et dans tous les principaux centres étrangers.

De tout temps, MM. Caulliez et A. Delaoutre ont tenu à faire participer leur personnel à toutes les institutions de prévoyance et d'aide mutuelle que les groupements industriels de la région, en particulier le Syndicat de l'industrie tourquennoise et le Consortium de l'Industrie textile, ont constituées : Caisse d'Épargne, Assistance médicale, habitations à bon marché, sursalaire familial, jardins

ouvriers, etc., etc. Une chose frappe celui qui a l'occasion de s'entretenir avec le personnel de cette maison, c'est l'esprit de corps qui anime tous les collaborateurs de cette vaste entreprise et qui réalise la plus parfaite entente entre la direction et la main-d'œuvre à tous les degrés. Cela tient à ce qu'on rencontre dans cet établissement beaucoup d'ouvriers, de contremaîtres et d'employés dont le père, l'aïeul même, travaillaient déjà dans la maison. On pourrait presque dire que l'on tient à honneur de se succéder de père en fils. Nombreux sont les médaillés du travail qui ont servi sous trois et quatre générations patronales. Cette fidélité et cet attachement du personnel sont un des éléments de succès de cette entreprise séculaire, comme ils sont sa légitime fierté et sa juste récompense.

MOSSANT, VALLON & ARGOD

Parmi les grandes industries qui honorent notre pays, il nous est particulièrement agréable de mentionner la maison Mossant, Vallon et Argod, la première en son genre, spécialisée depuis longtemps dans la fabrication du chapeau de feutre de luxe pour hommes.

L'origine de cette importante firme date de 1833, et elle est toujours restée, depuis près d'un siècle, entre les mains de la même famille. Fondée par M. Casimir Mossant père, elle devint tour à tour la firme Casimir Mossant et fils aîné, Charles et Casimir Mossant frères, puis, de 1890 à 1908, Mossant frères et Vallon, et, depuis cette dernière date, Mossant, Vallon et Argod.

Cette grande manufacture de chapeaux de luxe pour hommes, en feutre souple et capes, n'emploie comme matières premières que les poils de lapin, lapin de garenne, de lièvre, de castor, de rat musqué, ratgondin, etc. C'est une des seules ayant su garder les vieilles traditions du beau chapeau de feutre.

La fabrication du chapeau de luxe peut être classée parmi les plus compliquées, mais elle est aussi une des plus curieuses pour le profane qui en suit les nombreuses opérations. C'est d'abord la « souffleuse », où le poil commence à être préparé pour prendre ensuite sa première forme de « cloche » à la machine appelée « bastisseuse ». Ensuite viennent les opérations de la « foule », qui se font à la main et mécaniquement. Ce n'est qu'au sortir de la foule que la cloche passera à la « finisseuse », à « l'éjarreuse » pour enlever le jarre du poil, à la « ponceuse », à la « velouteuse », etc. La place nous manque pour décrire en détail la fabrication du chapeau, et nous ne ferons que citer les opérations de l' « appropriage », de l' « apprêtage (pour les impers), de la « tournure », de la « garniture » et du « bichon ».

Aux nombreux ateliers dans lesquels s'exécutent les opérations dont nous venons de parler s'ajoutent ceux des industries annexes : dorage des cuirs et coiffes, imprimerie typo-litho, cartonnage, teinture des soies, tissage des galons et coiffes de chapeaux, fabrication des cuirs, etc. Ils constituent une vaste usine d'une superficie d'environ 60 000 mètres carrés et comprennent une distribution du travail et un agencement absolument parfaits. Outillage très perfectionné, orce motrice électrique de 500 CV, plusieurs machines à vapeur de secours formant 300 CV, huit chaudières de 100 mètres carrés de surface de chauffe chacune, dynamos, installation électrique des plus modernes, rien n'a été oublié pour en faire une installation vraiment modèle.

La production est d'environ 1 200 chapeaux de feutre par jour, et sa réputation universelle justifie la phrase si habilement illustrée par Sem : « Le monde entier est coiffé par le chapeau Mossant. »

La maison, dont le siège social est à Bourg-de-Péage, a des bureaux de vente dans la plupart des grandes capitales et grandes villes du monde entier.

A Paris, 22, boulevard Voltaire ; à Alger, 5, rue Lacépède ; à Buenos-Ayres, Calle Cabildo 2262 ; à Constantinople, Kater-Holjoglou Han, 77, Stamboul; à Copenhague, Stormgade 16; à Lisbonne, Rua Augusta 220, 1° ; à Melbourne, Off 184 Flinders Lane East ; à Mexico, plaza de la Constitucion n°s 5 y 7 : à Parme (Italie), 4 via S. Vitale ; à Philadelphie, 115 North Seventh Street ; à Samarang (Indes Néerlandaises), Kerhkofstraat 4 ; à Vienne (Autriche), 65 Schottenfeldgasse VII.

Dans toutes les grandes expositions où la maison Mossant, Vallon et Argod a envoyé ses produits, elle obtint les plus hautes récompenses. Nous nous bornerons à citer les principales : à Londres en 1862 (la première fois), mention honorable; à Paris en 1889 et en 1900, Grands Prix, ainsi qu'à Anvers en 1894, à Bruxelles en 1897, à Saint-Louis en 1904, à Buenos-Ayres en 1910.

M. Casimir Mossant
Fondateur des Usines en 1833.

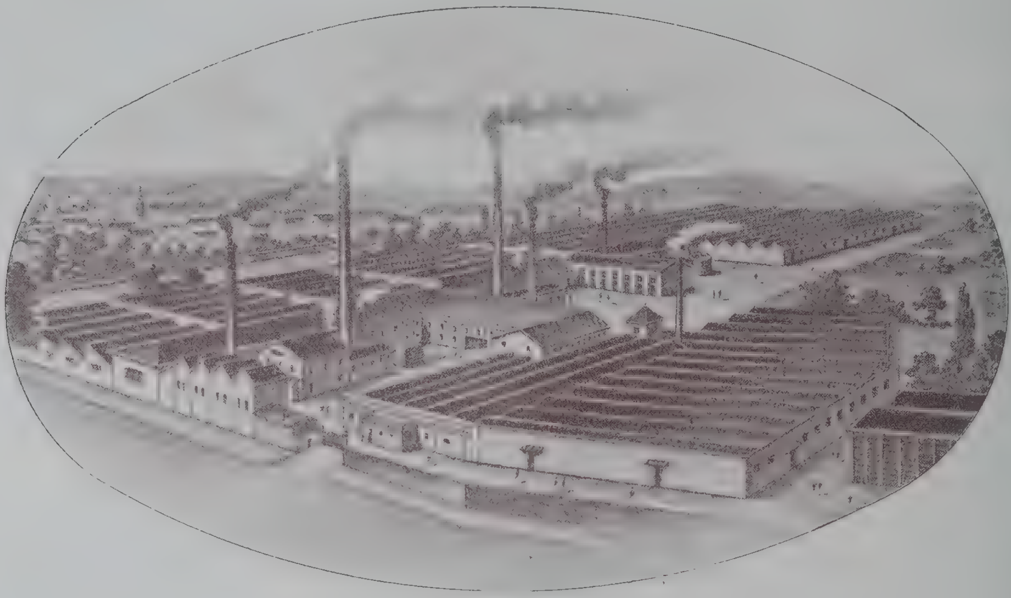
Elle fut la seule parmi les fabricants de chapeaux à exposer aux Arts décoratifs à Paris en 1925, où elle obtint un Grand Prix.

La maison Mossant, Vallon et Argod est la plus ancienne des rares fabriques qui ont subsisté dans la région, qui était autrefois un centre de production où l'on comptait trente à quarante maisons dans la partie. Elle a suivi pas à pas tous les progrès et perfectionnements apportés à l'industrie chapelière et n'a pas hésité, en plus de l'organisation rationnelle et scientifique du travail, à installer dans ses ateliers des appareils sanitaires pour enlever les odeurs, les poussières et les vapeurs malsaines, des vestiaires métalliques individuels, des terrains de jeux pour le personnel, tennis, stade athlétique, parc ouvrier, etc.

Au point de vue social, les dirigeants se sont toujours efforcés de créer et d'améliorer de nombreuses œuvres pour venir en aide à leurs ouvriers. Ils donnent des secours aux malades, aux femmes en couches, accordent des primes aux mariages, aux naissances et aux familles nombreuses, ont constitué une caisse de retraites (sans versement du personnel) et ont fait construire des cités-jardins où logent déjà de nombreux ménages, etc.

M. Charles Mossant fut nommé chevalier de la Légion

d'honneur en 1889, puis président de la Chambre de commerce de la Drôme, président du Tribunal de commerce, maire de Bourg-de-Péage, conseiller général, etc. M. Casimir Mossant est chevalier de la Légion d'honneur depuis 1910 ; M. Vallon l'est depuis 1900 et est censeur de la Banque de France. M. André Argod est membre de la Chambre de commerce de la Drôme, vice-président de l'Union des fabricants de chapeaux de feutre de France, croix de guerre, officier de l'Instruction publique et titulaire de plusieurs ordres étrangers. M. Henry Argod est chevalier de la Légion d'honneur, croix de guerre et membre du conseil de perfectionnement de l'École pratique.



GEORGES BOYRON

Depuis près d'un siècle, la maison Georges Boyron est toujours dirigée par les membres d'une même famille. Ce n'est pas une des moindres raisons de sa prospérité et de la continuité des saines traditions.

Elle fut fondée en 1835 par Laurent Boyron, petit-fils de François Boyron, établi drapier à Vienne depuis 1780. Comme la plupart des industriels, déjà nombreux à cette époque dans la région, il installa une petite filature sur la rive gauche de la Gère, qui lui fournissait la force motrice. Il façonnait les fils de laine nécessaires à la fabrication des draps cardés, qui furent de tout temps la spécialité de Vienne.

Son fils Philippe lui succéda en 1875. Il transforma entièrement le matériel : les métiers à filer, semi-automatiques, dits *mull-jennies*, furent remplacés par des métiers automatiques sel-facting. A la fabrication des fils de laine est adjointe celle des fils mélangés laine et coton. A sa mort en 1895, la filature, en pleine prospérité, n'avait pu encore prendre tout l'essor désirable. Pendant dix ans, Mme veuve Boyron assuma seule la direction de l'entreprise. Enfin, en 1905, M. Georges Boyron, le propriétaire actuel, en prend la tête et transporte son usine dans le faubourg d'Estressin. C'est de cette époque que date la réputation de sa maison. Il la développa, adjoignit à la fabrication des fils pour draperie celle des fils cardés pour bonneterie et tissus, ainsi que celle des fils vigogne. A la filature fut ajouté l'effilochage, et la force motrice fournie par un moteur électrique atteint 250 CV.

ÉTABLISSEMENTS VAGANAY FRÈRES

Il y a près d'un siècle, en 1836, le grand-père des chefs actuels de cette importante manufacture installait à Vienne une petite fabrique de draps.

L'agencement et le matériel étaient simples : un comptoir de fils, un magasin de matières premières, quelques ourdissoirs, des métiers à tisser à marches actionnées par des tisserands. Toutes les opérations antérieures ou postérieures au tissage étaient confiées à des « façonniers », c'est-à-dire à des industriels spécialisés dans les différentes branches de la teinture des laines, de la carderie et de la filature, du foulage et de l'apprêt final du drap. Les genres fabriqués étaient des ratines, des paletots drapés, et aussi des retors, articles alors très en vogue.

M. Joseph Vaganay, le véritable artisan du développement de cette petite fabrique, entra dans les affaires en 1856, et, au cours d'une belle carrière de plus de cinquante années, toute de travail et de probité, transforma son industrie en l'adaptant aux procédés modernes.

Ce fut d'abord la transformation des métiers à marches en métiers Jacquard à lames, et, vers 1880, l'introduction des métiers mécaniques à tisser, puis tour à tour l'adjonction des diverses industries annexes concourant à la fabrication fort complexe du drap : filature, foulage, apprêts.

Actuellement, les Établissements Vaganay Frères, dirigés par MM. François, Barthélemy et Auguste Vaganay, fils de M. Joseph Vaganay, comprennent trois groupes d'usines

situées sur la Gère, petite rivière qui se jette dans le Rhône à Vienne, et dont la vallée fut le berceau de l'industrie drapière viennoise.

Ces usines utilisent encore l'énergie hydraulique de la Gère, mais pour une très faible part ; c'est l'énergie hydro-électrique des Alpes Françaises qui les actionnent, aidée par un turbo-alternateur thermique de 500 kilowatts. Les matières premières arrivant à l'état brut sont complètement transformées en produits finis et livrés directement à la consommation.

Les Établissements Vaganay Frères se sont spécialisés dans la fabrication des draps nouveautés s'appliquant à tous les genres de vêtements pour hommes : costumes, pantalons et pardessus.

Près d'un million de mètres de drap sortent annuellement de ces usines, qui occupent 650 ouvriers et comptent 14 assortiments de cardes, 8 000 broches de filature, 1 500 broches de retorderie, 250 métiers à tisser et une quantité importante de machines de préparation ou de finissage.

Industrie très intéressante certes, mais complexe et difficile. Toutes les matières textiles concourant à cette fabrication : laines de toutes qualités et de toutes finesses (peignée et cardée), soies (organsins et schappes) et cotons en proportions diverses.

Il faut constamment créer des tissus, des dessins, des coloris nouveaux pour présenter chaque saison des collections variées aux nombreux acheteurs de France et de l'étranger. Car il est indispensable de suivre la mode qui, en apparence moins marquée dans le costume masculin que dans le costume féminin, n'en existe pas moins et doit tenir constamment en éveil les créateurs de tissus nouveautés et leurs collaborateurs.

M. Joseph Vaganay

SOCIÉTÉ PASCAL-VALLUIT, COLAS, G. SILVESTRE & FILS

Établissements Pascal-Valluit et Cie

La Société actuelle Pascal-Valluit, Colas, G. Silvestre et Fils date de la fusion en 1917 des établissements Pascal-Valluit et Cie et Bonnier et fils, fondés respectivement en 1846 et 1852 : ces deux maisons, voisines immédiates l'une de l'autre, produisaient depuis leur fondation des articles analogues. Longtemps spécialisées dans les tissus imprimés bon marché, elles avaient ensuite abordé avec succès la fabrication des cheviotes unies, des molletons pour pèlerines, des draps bruts (chasse et vareuse), puis enfin des genres pardessus et complets nouveautés, en même temps qu'elles combinaient l'impression avec toutes sortes de genres hommes et femmes. Depuis la guerre, le bouleversement opéré dans les habitudes de la clientèle a amené cette maison à aborder des genres nouveaux pour remplacer ceux dont l'usage avait diminué ou dont la fabrication était devenue impossible du fait de la rareté de certaines matières premières. C'est ainsi que des spécialités nouvelles, comme celles du Loden, des velours de laine et des bures sont venues s'adjoindre aux anciennes fabrications.

Ce qui caractérise cette importante maison, c'est que, dans ses immenses ateliers, où elle occupe plus de 2 000 ouvriers, elle réalise pour la totalité de sa production journalière de 10 000 à 15 000 mètres de drap, l'intégration absolument complète de toutes les façons.

Elle utilise la matière première à l'état brut : laine brute, déchets de toutes sortes, chiffons en race, sortant de chez les producteurs directs pour leur faire subir, chez elle, toutes les opérations préparatoires et un triage sévère qui lui permet de tirer la quintessence de la marchandise.

Pour donner une idée de la complexité de cette fabrication

du carré et de la multiplicité des organisations qu'elle réclame, nous donnons ci-dessous une liste rapide des diverses façons et des ateliers correspondants :

1º *La préparation des matières premières* comporte à la base le *désuintage* pour les laines brutes et pour les chiffons

Établissement Bonnier et Fils

es nombreux passages opérés dans les ateliers le *triage*, et ensuite l'*effilochage*. Suivant son état ou sa destination, la matière première va alors au *carbonisage*, puis à la *teinture* en bourre, au *lavage* et au *séchage*.

2º *La fabrication* proprement dite commence alors par le *battoir mélangeur* et l'*ensimage*, opérations préparatoires au *cardage* et à la *filature*.

Le fil obtenu à la suite des opérations de cardage et de filature subit le *bobinage*, l'*ourdissage*, l'*encollage*. C'est enfin qu'a lieu le *tissage*, qui constitue l'étoffe. A ce moment s'opère le troisième cycle des opérations, celui des apprêts, qui comprend essentiellement le *foulage*, le *dégraissage*, le *séchage*, le *tondage*, la *visite*, l'*apprêtage* et le *décatissage*, opérations courantes qui viennent compléter, suivant les cas, la *teinture en pièces*, l'*impression*, le *lainage* ou l'*imperméabilisation*.

Cette organisation technique est doublée d'une organisation

Maisons ouvrières et jardins ouvriers, coopérative, harmonie, groupe symphonique et estudiantine, société gymmastique et sportive, groupe artistique, salle des fêtes, théâtre, concert et cinéma, garderie d'enfants avec cinéma tous les jeudis, colonie de vacances, consultations médicales gratuites

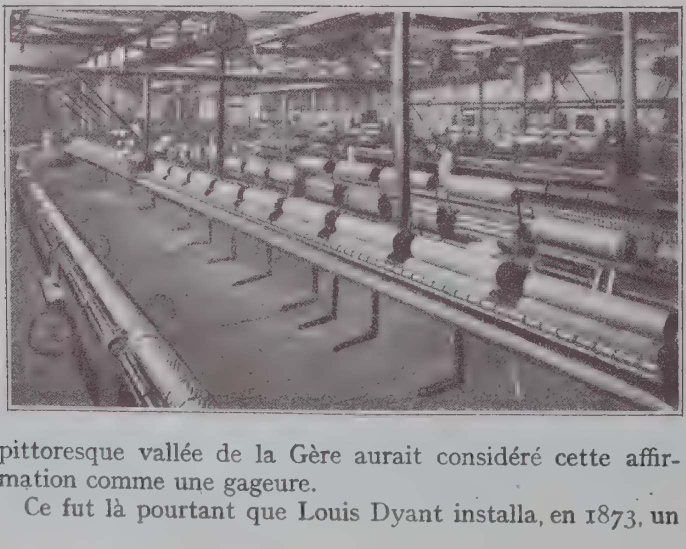
Siège social

sociale extrêmement développée et qui comprend notamment: pour adultes et nourrissons, visites à domicile des malades et des femmes en couches, allocations avant et après accouchement, allocation d'allaitement au sein, maison de famille pour jeunes filles et garde des malades, allocations famiales, cours professionnels et de perfectionnement, enseignement ménager, œuvre du trousseau, journal mensuel gratuit *le Trait d'Union*, cadeaux au mariage, retraite aux anciens ouvriers, caisse de prévoyance, secrétariat des familles.

Cette énumération dans sa sécheresse montre la haute idée que se fait de son rôle la direction et ses efforts persévérants pour obtenir de son personnel une collaboration consciencieuse et de plus en plus confiante. Elle a réussi à s'assurer ainsi, dans les nombreux genres de sa fabrication, une place de premier ordre en France et sur plusieurs marchés d'exportation.

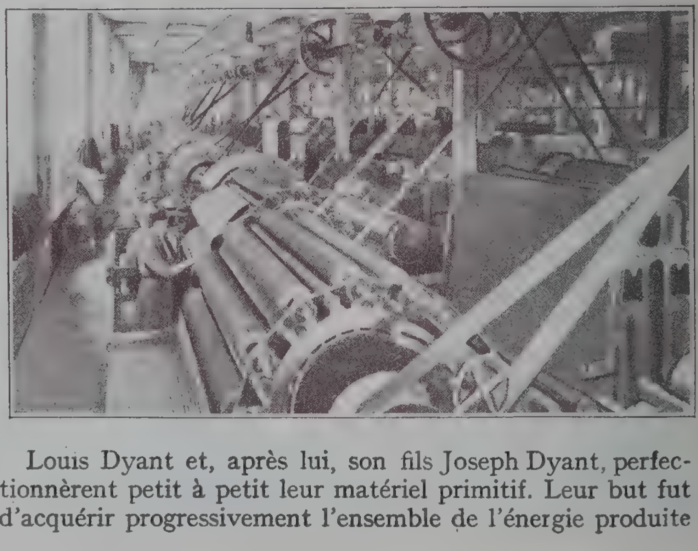
FILATURES DE LAINES CARDÉES E. & H. DYANT

Le Viennois auquel on aurait prédit, il y a cinquante ans, le développement d'une indusrtie moderne dans l'étroite et



pittoresque vallée de la Gère aurait considéré cette affirmation comme une gageure.

Ce fut là pourtant que Louis Dyant installa, en 1873, un modeste outillage de carderie. Ses petits-fils sont les propriétaires actuels de la filature de laines cardées E. et H. Dyant.



Louis Dyant et, après lui, son fils Joseph Dyant, perfectionnèrent petit à petit leur matériel primitif. Leur but fut d'acquérir progressivement l'ensemble de l'énergie produite

par la rivière, tâche ardue qui produisit cependant d'excellents résultats.

Actuellement, les usines Dyant sont en pleine prospérité. La carderie et la filature, groupées en deux grandes salles de 5 000 mètres carrés communiquant par de vastes monte-charges, réalisent l'organisation la plus rationnelle. La fabrication, continuellement élargie, s'étend à tous les genres : bonneterie, tissage de draperies hommes et dames, ameublement, sans oublier certains fils spéciaux pour la confection des bérets.

L'énergie consommée dépasse 400 CV, dont 110 de source hydraulique obtenus avec deux turbines accouplées. 300 employés sont occupés dans l'ensemble des ateliers, qui comportent, avec le cordage et la filature, la teinture des laines et cotons, le lavage, l'effilochage, permettant la plus grande souplesse dans la variété des produits.

Plus de trente familles, représentant le tiers du personnel, sont logées dans des immeubles à proximité immédiate de l'établissement.

Les chiffres de la production des dix dernières années sont plus significatifs que n'importe quel commentaire. En 1914, la production était de 400 000 kilos, soit 900 000 francs d'affaires; en 1924, elle est passée à 900 000 kilos, soit 15 millions et demi d'affaires.

ÉTABLISSEMENTS BELLEST, CLARENSON, LEBRET

Il est impossible, si nous voulons retracer l'histoire de la draperie, dans la région elbeuvienne, de passer sous silence la maison Bellest, Clarenson et Lebret. Si elle n'est pas la

M. Édouard Bellest

M. Évariste Clarenson

plus importante, elle est, à peu de choses près, une des plus vieilles.

Elle fut fondée en 1853 par M. Edmond Bellest. Sa fabrication, à cette époque, consistait principalement dans les articles unis. Ses draps fins, destinés spécialement aux uniformes, étaient alors très recherchés, et la maison Bellest ne tarda pas à se faire une réputation méritée dans le monde entier.

Dès ses débuts, en effet, elle obtenait de brillantes récompenses : aux expositions de Paris, en 1855 ; Londres, 1862 ; Paris, 1867 ; Vienne, 1873 ; Philadelphie, 1876 ; Amsterdam, 1883 ; Rouen, 1884 ; Anvers, 1885. Ajoutons qu'en 1867 M. Bellest avait vu ses efforts récompensés par la croix de la Légion d'honneur.

En 1889, la firme déjà importante s'agrandit encore par la création d'un rayon de nouveautés qui fut l'œuvre de MM. Clarenson et Lebret. Le succès marqua le début de cette nouvelle organisation par l'attribution d'un grand prix à l'Exposition de Paris en 1889. Plus tard, en 1911, la maison se trouve encore à l'honneur, puisque successivement à Roubaix et à Turin elle se voit décerner deux autres grands prix.

Jalouse de l'extension prise par la maison Bellest, Clarenson et Lebret, sur les marchés étrangers, principalement dans les pays d'Extrême-Orient, la concurrence allemande fit preuve d'un rare acharnement pour combattre ses produits. Mais ceux-ci étaient déjà trop bien implantés, et la maison Bellest, Clarenson, Lebret, fournisseur attitré des armées balkaniques, pour le corps officiers, réussit à conserver la place prépondérante qu'un de ses dirigeants, M. Évariste Clarenson, grâce à des voyages fréquents, lui avait fait obtenir.

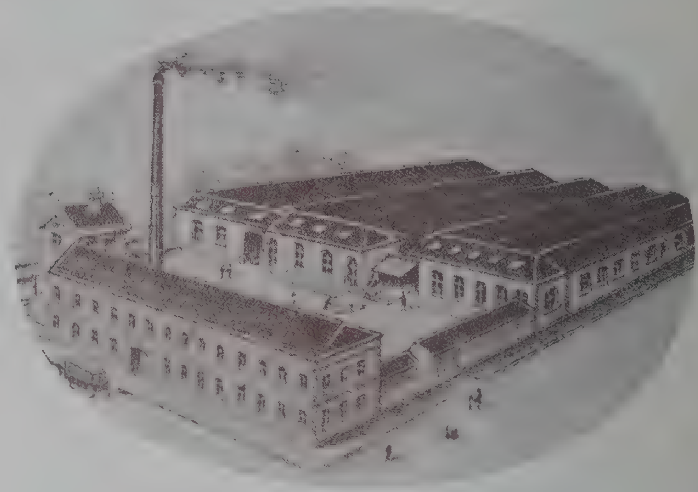
Tandis qu'à l'extérieur les draps uniformes continuent à être fort goûtés, le rayon de nouveautés, dont nous parlons plus haut, ne cesse de se développer.

Il comprend d'abord la fabrication de tous les articles pour hommes, soit en laine cardée, soit en laine peignée : complets, pardessus, pantalons. Les articles sont spécialement destinés aux grands tailleurs, car la qualité supérieure des matières premières, en même temps que les apprêts soignés, les font se confondre avec les plus belles marques anglaises.

Ce rayon englobe également les lainages pour dames, dont la réputation est bien connue à Paris. Cela tient à ce que la

maison Bellest, Clarenson et Lebret ne se contente pas de suivre la mode de très près, mais de faire aussi des créations. cette transformation. M. Jean Clarenson, administrateur délégué depuis la mort de son père survenue en 1919,

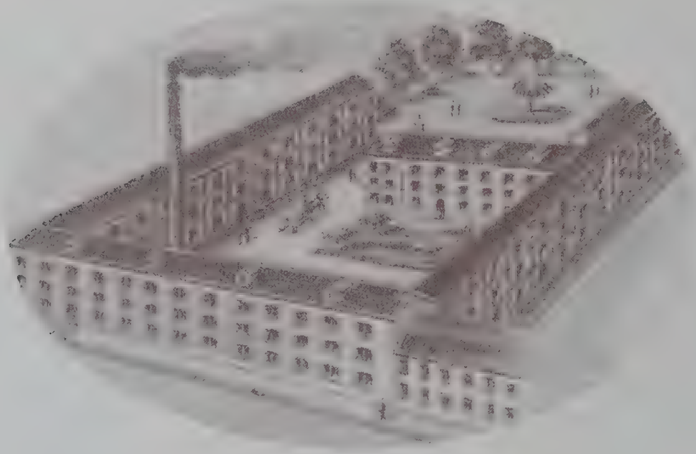
Rue aux Bœufs



Rue des Échelettes

Chaque nouvelle saison, ses coloris et ses dessins connaissent de nouveaux succès.

Depuis 1914, la maison Bellest, Clarenson, Lebret est une Société anonyme. Elle fut la première à Elbeuf à opérer continue avec un égal bonheur les saines traditions de ses devanciers, qui ont fait de la maison qu'il dirige aujourd'hui un modèle d'honnêteté et de conscience professionnelles.



Rue de l'Hospice

ÉTABLISSEMENTS FRAENCKEL & HERZOG

Si l'on en croit certains historiens, l'Industrie de la laine florissait déjà en Normandie au temps des Romains. Quelques auteurs prétendent même que la fabrication du drap dans la région Elbeuf-Louviers remonte à une époque plus ancienne. Quoi qu'il en soit, il est certain que les premières corporations des drapiers furent créées à Rouen et que la Capitale normande conserva sa suprématie jusqu'au XIIIe siècle. Cependant, dès cette époque, on signale l'existence d'un métier à foulon aux environs de Louviers, c'est-à-dire tout près d'Elbeuf.

Des données plus précises que nous possédons sur les manufactures elbeuviennes indiquent que celles-ci datent du XVe siècle et qu'à cette époque on y produisait même des tapis. Cent ans plus tard, Elbeuf comptait déjà 100 maîtres drapiers. Entravée par les guerres de la Ligue, la fabrication reçut une nouvelle impulsion sous Colbert, mais la Révocation de l'Édit de Nantes lui porta un coup dont les effets se firent sentir jusqu'aux environs de la Révolution de 1789. A ce moment, la fabrication était répartie entre 70 fabricants et atteignait le chiffre de 10 millions de livres ; malheureusement, un traité de commerce fâcheux avait compromis cette prospérité, et le mal ne fit que s'aggraver au cours de la Révolution ; ce n'est que sous le Consulat qu'on vit renaître le calme et la confiance. Dès lors, l'essor de la région elbeuvienne grandit chaque année ; on évaluait en 1811 la valeur des draperies fabriquées à 11 millions de francs, en 1858 à 60 millions et en 1874 à 93 millions de francs, tant en étoffes unies qu'en tissus fantaisie.

Jusque-là, l'industrie elbeuvienne avait grandi par la division du travail ; le tissage, même après l'apparition des

Établissements rue Salvendy, a Elbeuf

métiers mécaniques, se faisait surtout à la main dans les campagnes environnantes, et les autres opérations se faisaient depuis la filature jusqu'aux apprêts.

L'âpre lutte de la concurrence mondiale ne permit pas de conserver ces traditions, qui, il faut le reconnaître, avaient contribué puissamment dans le passé à la prospérité de la région.

L'évolution nécessaire fut grandement aidée par l'installation à Elbeuf de plusieurs maisons importantes venues de Bischwiller (Bas-Rhin) après l'annexion de l'Alsace à l'Allemagne en 1871. Les manufactures alsaciennes, à l'exemple de Mulhouse, qui était restée pendant longtemps la métropole industrielle du continent, pratiquaient dès lors la concentration de toutes les opérations et se servaient en très grande partie du métier mécanique. Parmi celles-ci, une des plus importantes était la maison Fraenckel-Blin, fondée en 1855. Elle resta jusqu'en 1887 spécialisée dans la fabrication des draps noirs, qui lui avait valu une grande réputation; mais, à cette époque, tout en conservant sa fabrication primitive, elle aborda avec un égal succès tous les genres de draperies et tissus de laine. Après la disparition de MM. Louis et Henri Fraenckel, derniers survivants des fondateurs de la firme, leurs fils et leurs neveux leur succédèrent ; la raison sociale devint successivement Fraenckel-Herzog ; Fraenckel-Herzog et Cie; elle est aujourd'hui en Société anonyme sous le nom d' « Établissements Fraenckel et Herzog ».

La maison a obtenu dans de nombreuses expositions en France et à l'étranger les plus hautes récompenses ; plusieurs croix de la Légion d'honneur lui furent décernées L'aîné des chefs actuels de la maison, M. Paul Fraenckel, est président de la Chambre de Commerce d'Elbeuf et officier de la Légion d'honneur.

Les usines sont situées à Elbeuf, Caudebec-lès-Elbeuf et Saint-Aubin-Jouxte-Boulleng. Elles occupent environ 2 000 ouvriers.

Teinture a Saint-Aubin-Jouxte-Boulleng

En outre, les établissements sont intéressés dans un important tissage de Roubaix.

Soucieux du bien-être de leurs ouvriers et ouvrières, MM. Fraenckel et Herzog ont créé des cités-jardins, toujours en voie de développement, ainsi qu'une pouponnière modèle et diverses autres œuvres utiles.

FILATURE A CAUDEBEC-LÈS-ELBEUF

MANUFACTURE DE DRAPERIES ET NOUVEAUTÉS SÉGUIN FILS AINÉ

Toutes les provinces françaises collaborent à l'effort national dans le domaine de notre industrie textile qui acquiert, d'année en année, une plus grande importance. Le département de l'Isère ne fait pas exception à la règle générale et compte bon nombre de manufactures dont les produits jouissent d'une confiance largement méritée du public. La manufacture de draperie et nouveautés Séguin fils aîné à Vienne est un des établissements industriels les plus renommés du département. Fondée en 1880 par M. Jean-Hippolyte Séguin, représentant d'une famille qui s'occupait de la fabrication de draps au temps où celle-ci se faisait encore sur des métiers à bras, la manufacture débuta avec un matériel mécanique très restreint et ne comptait, au commencement, que 15 métiers à tisser. Se développant graduellement, la fabrique possédait, en 1889, 50 métiers et employait environ 100 ouvriers.

Stationnaire de 1889 à 1900, les affaires reprirent peu de temps avant la mort du fondateur de la maison, survenue en 1904. La direction de la manufacture passa alors entre les mains de Mme veuve Séguin, qui, initiée aux travaux par sa collaboration étroite avec feu son mari, sut donner à la fabrication une impulsion vigoureuse. En 1914, la maison Séguin fils aîné occupait 300 ouvriers, tant dans le tissage, qui comptait déjà 100 métiers, que dans la filature, l'atelier de préparation et d'apprêts.

Pendant les hostilités, la manufacture, contribuant de son mieux aux besoins de la défense nationale avec un personnel restreint par la mobilisation, se consacra à la fabrication de draps et de couvertures pour l'armée. Depuis l'armistice, la production a repris son genre normal de draps fantaisie.

Les produits de la Manufacture Séguin fils aîné trouvent un large débit dans tous les grands centres industriels français, principalement à Paris, Lyon, Lille et Nancy, et à l'exportation.

ÉTABLISSEMENTS POULLOT DE REIMS

USINE SAINT-THOMAS, A REIMS (AVRIL 1914)

Les Établissements Poullot, bien connus en France, doivent leur développement et leur prospérité d'avant-guerre à M. Jules Poullot, qui, pendant cinquante-sept ans, consacra le meilleur de lui-même à l'industrie textile française en général, et à la maison créée par lui en particulier. Figure marquante dans l'industrie rémoise, président, pendant de longues années, de la Chambre de Commerce de cette ville, M. Jules Poullot fut un de ces hommes dont l'activité publique et privée laisse des traces ineffaçables dans le milieu où ils ont vécu. Il fit en 1853 ses débuts comme employé de la maison J. Jacquet, à Reims, dont il devint ensuite le copropriétaire et de laquelle issut plus tard la maison Poullot et Cie. Jusqu'en 1910 il resta à la tête de l'entreprise fondée par lui, et ce n'est seulement qu'à cette époque, après plus d'un demi-siècle de travail, qu'il remit à son fils, M. Albert Poullot, et à son associé, M. Manteau, ingénieur E. C. P., l'affaire si bien dirigée par lui, qui avait obtenu les plus hautes récompenses aux diverses expositions (médaille d'or Paris 1889 ; diplôme d'honneur Bruxelles 1897 ; hors concours et membre du Jury Paris 1900 et Roubaix 1911) et avait valu à son fondateur, en 1897, la croix de la Légion d'honneur.

Mais vint la guerre et avec elle commencèrent pour les chefs de la maison les jours d'épreuve ; si, après de multiples efforts, ils réussirent à sauver leur entreprise, MM. Poullot et Manteau le doivent à la compréhension nette qu'ils eurent de la situation, à la décision réfléchie mais rapide qu'ils surent prendre et que le dévoûment d'un personnel éprouvé, auquel ils prêchèrent d'exemple, leur permit d'exécuter au travers et en dépit de difficultés énormes et de risques incessants.

L'usine Saint-Thomas, qui comptait alors 10 000 broches de filature peignée et 680 métiers à tisser, fut arrêtée le 4 septembre 1914, jour de l'entrée des Allemands à Reims ; la fabrication tant des tissus peignés et cardés que de l'inimitable Flanelle de Reims, spécialité de la maison, fut suspendue. Le 21 septembre la maison de commerce brûlait et avec elle tout le stock de marchandises. Malgré tous les obstacles qu'en un tel moment pouvait et devait rencontrer pareil tour de force, MM. Poullot et Manteau décidèrent d'évacuer aussi complètement que possible leur usine, qui, sous le feu de l'ennemi, restait menacée à tout instant d'une destruction complète.

M. Poullot partit pour Elbeuf, où il acheta personnellement deux usines contiguës rue de Caudebec et rue Saint-Amand. Dès son retour à Reims, le déménagement commença.

Pour donner une idée des efforts que nécessita cette opération, il suffit de dire que dix-huit mois d'un travail acharné y furent employés et que plusieurs centaines de wagons, chargés de matériel et de mobilier industriel, furent sortis de Reims sous le bombardement de l'ennemi.

Fin avril 1916, 150 des métiers évacués battaient déjà à Elbeuf dans l'usine de la rue de Caudebec ; ils furent complétés à 230.

Dans l'autre usine (rue Saint-Amand), qui contenait une filature de laine cardée, M. Alb. Poullot transforma et compléta le matériel pour le porter aux 5 000 broches nécessaires à l'alimentation du tissage ; cette filature cardée est devenue depuis la Société anonyme lainière des Établissements Saint-Amand.

La filature peignée, également évacuée de Reims, fut, avec des concours amicaux, installée à Elbeuf-Saint-Aubin ; elle y est actuellement exploitée par la Société anonyme des Établissements Lainiers, qui, ayant transformé et doublé l'usine, a maintenant 20 000 broches.

C'est ainsi qu'en pleine guerre fut sauvée et remontée une entreprise considérable qui semblait définitivement vouée

Usine Saint-Thomas, a Reims
(En reconstitution après la guerre, août 1920.)

à une destruction certaine ; lorsque Reims fut enfin délivrée en octobre 1918, il ne restait de la ville et de l'Usine Saint-Thomas que des ruines.

Après l'armistice, le tissage d'Elbeuf continue à fonctionner normalement, et tous les efforts de la direction se portent sur la reconstitution de l'usine de Reims, où des résultats importants sont rapidement acquis : au début de 1922, une partie du tissage était remise en marche. A l'heure actuelle, la force motrice est entièrement remise en état ; les métiers à tisser inemployés à Elbeuf ont repris leur place ; une filature cardée neuve a été installée ; l'usine Saint-Thomas a donc repris une bonne partie de son activité d'antan.

Certes il reste encore à faire ; mais si l'État tient ses engagements envers les sinistrés, il y a tout lieu de croire que l'entreprise créée par M. Jules Poullot verra sa reconstitution bientôt achevée.

En 1923, la maison Poullot et Cie est devenue la Société anonyme des « Établissements Poullot, de Reims », au capital de 9 millions ; son siège est à Paris, rue d'Uzès, nº 5. Dans ses usines de Reims et d'Elbeuf, la nouvelle firme, fidèle aux traditions qui ont fait sa force et son succès dans le passé, continue la fabrication de ses articles classiques et fantaisie de belle qualité et de la « Flanelle de santé de Reims », qui reste, en dépit de l'envie, très supérieure à toutes ses imitations. En 1924, M. Albert Poullot a été, à son tour, décoré de la Légion d'honneur.

Il n'était que juste de mentionner ici, en même temps que l'ancienneté de cette importante maison, les efforts méritoires de ses chefs pour, en échappant à la destruction de l'ennemi, coopérer pendant la guerre à l'activité du pays et éviter à celui-ci d'importants dommages.

Usines d'Elbeuf, rue de Caudebec

ÉTABLISSEMENTS A. & E. RICALENS FILS

Les Établissements Ricalens, bien connus aujourd'hui comme une de nos plus importantes fabriques de draps, furent fondés en 1889 sous la raison sociale A. Bertrand et A. Ricalens. En 1894, M. A. Ricalens en devint le seul propriétaire. En 1901, il s'adjoignit son fils, M. E. Ricalens, et la maison prit la raison sociale A. et E. Ricalens fils.

En 1914, la Société, dont le siège se trouve à Larroque-d'Olmes (Ariège), a pour objet la fabrication de la draperie pour hommes et pour dames et des feutres tissés. Elle possède une succursale à Barcelone, un bureau de vente à Paris, 26, rue Laffitte, et un dépôt de feutres tissés pour chaussures à Bordeaux. Sa production journalière se monte à 3 000 mètres de drap.

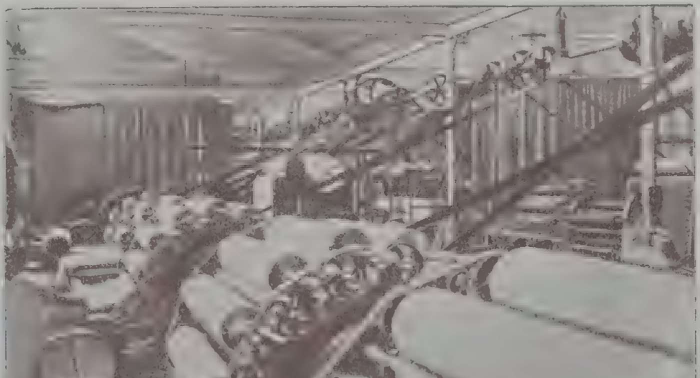
L'Établissement de Larroque-d'Olmes est outillé pour procéder à toutes les opérations concernant la transformation des laines. Il les reçoit à l'état brut, les lave, les classe, les teint, les file, les tisse et les apprête. Il possède 8 000 broches pour le cardage des laines et 150 métiers pour la draperie lourde.

Le champ d'action des Établissements s'étend à toute la France, à toute l'Europe, au Proche et à l'Extrême-Orient (Chine et Corée) et au Canada.

La Société occupe 650 ouvriers, pour lesquels ont été construites deux cités comprenant 250 logements avec jardins.

ÉTABLISSEMENTS BESSAND ET DUBOIS

Cette Société est actuellement une des plus importantes de la région elbeuvienne. Elle fut fondée en 1899 par M. Gustave Alloend Bessand et avait pour but la filature de laine cardée. Elle prit successivement les raisons sociales suivantes : Alloend Bessand Frères, Alloend Bessand et Cie, Alloend Bessand, G. Dubois et Cie.



Les progrès de la Société furent rapides ; à l'époque de la fondation, elle employait 3 500 broches et avait six assorti-

ments de cardes. Elle a actuellement 6400 broches et douze assortiments de cardes, et son chiffre d'affaires annuel dépasse 7 millions de francs. Elle s'est spécialisée dans la fabrication des qualités fines, en particulier la nouveauté et l'article pour dames.

Sa clientèle, presque essentiellement française, est répartie entre Elbœuf, Roubaix, Tourcoing, Paris, la Picardie et l'Alsace.

Le 1er avril 1924, une Société anonyme fut fondée, au capital de 900 000 francs, entièrement versé, sous la dénomination Établissements G. Alloend Bessand et G. Dubois, dont les administrateurs délégués sont MM. Gustave Alloend Bessand et Gaston Dubois. M. G. Alloend Bessand est vice-président de la Chambre de commerce d'Elbœuf, président honoraire de la Société industrielle et administrateur de la Banque de France. Il est chevalier de la Légion d'honneur.

JAILLET ET PIVARD

Dans la vallée de la Gère, où naquirent les industries viennoises, celle de la métallurgie au Moyen Age et celle du drap au XVIIIe siècle, une modeste manufacture fut fondée le 15 janvier 1906. Les deux artisans, Gabriel Jaillet et Jean-Baptiste Pivard, étaient confiants dans l'avenir.

Tous deux dessinateurs dans deux importantes maisons de Vienne, ils s'associèrent et installèrent leur fabrique rue Victor-Faugier, no 61, à Vienne. Les débuts furent pénibles, mais la nouveauté et la qualité des articles manufacturés imposèrent bientôt la maison à l'attention de tous les drapiers et de tous les confectionneurs. A l'origine, la fabrique comprenait des magasins de matières premières et de filature, quelques machines à ourdir, une dizaine de métiers mécaniques à tisser, une salle de rentrayage et un magasin de pièces. Pour la filature, le foulage et les apprêts, la maison s'adressait à des façonniers de la ville.

Rapidement, la fabrication s'accrut et la production quotidienne, qui était de 150 mètres au début, passa, dès la fin de la première année, à 500 mètres. D'année en année, la bonne renommée s'affirma, et la fabrique était en plein essor avec une production journalière de 1 000 à 1 200 mètres lorsque la guerre arriva. M. Pivard étant aux armées, M. Jaillet fut mobilisé dans son usine et se consacra presque uniquement à la fabrication du drap de troupes bleu horizon et kaki (il adhéra à un groupe local : « l'Union des fabricants viennois de drap de troupes »).

En 1916, MM. Jaillet et Pivard achetèrent une importante usine de cardage et de filature, installée en 1911 par MM. Dauriac et Cochard dans la partie méridionale de Vienne (rue Vimaine). Sur des terrains avoisinants couvrant environ un hectare de superficie, ils firent construire des bâtiments aménagés spécialement pour le tissage et l'apprêt du drap. Chaque année de nouveaux bâtiments s'élèvent, témoins tangibles de la prospérité grandissante de la maison Jaillet et Pivard.

Actuellement l'usine de cardage et de filature occupe une superficie de 2 400 mètres carrés et comprend des magasins de matières premières, un atelier de préparation ; quatre assortiments de cardes travaillant jour et nuit, alimentant neuf renvideurs à filer groupant 3 240 broches. Les salles des moteurs électriques, les chaudières, les ateliers de réparation pour l'entretien du matériel, les machines de préparation (canettières, bobinoirs, ourdissoirs mécaniques et encolleuses), les ateliers de tissage, de foulage et d'apprêt, les magasins et les bureaux sont installés à 300 mètres de la filature, dans l'usine principale, qui couvre une superficie de plus de 5 000 mètres carrés.

Usine de cardage et filature

La maison Jaillet et Pivard est spécialisée dans la fabrication des draperies nouveauté pure laine et laines mélangées destinées à la confection des complets de ville, de sport et des pardessus. La production actuelle est de 1 500 à 1 800 mètres de drap par jour vendus aux drapiers et confectionneurs de toute la France.

Usine de cardage et d'apprêt

LA SOIE

PRÉTENDRE faire tenir en quelques pages une monographie complète des industries de la soie en France serait une entreprise audacieuse, disons même irréalisable. La matière est vaste ; d'imposants volumes ont été écrits, qui font autorité et auxquels nous ne pouvons que renvoyer le lecteur désireux de se documenter complètement sur la question. (Voir *Bibliographie*.)

Nous nous bornerons donc, dans les notes qui suivent, à rappeler les étapes principales de l'apparition et du développement des industries de la soie en France ; notre seule ambition est de donner une idée de la complexité et de l'importance de cette branche de l'activité économique de notre pays.

Les qualités incomparables du fil de soie, à la fois léger et solide, souple et brillant, sont telles qu'elles se sont imposées depuis des siècles à l'attention des peuples ; l'importance des transactions auxquelles il donne lieu n'a cessé de s'accroître, et on estime que les intérêts, actuellement mis en œuvre dans le monde entier, se chiffrent par 3 à 4 milliards de dollars.

Considérations générales.

Il est incontestable que les tissus de soie, primitivement très coûteux et n'ayant qu'une clientèle restreinte, se sont démocratisés et tendent à occuper une place de plus en plus grande dans la consommation courante. Cette évolution s'est surtout accentuée depuis qu'on a su mélanger à la soie des textiles moins coûteux (coton, laine, soie artificielle, etc.), qui ont permis de produire des tissus abordables, même pour les bourses modestes.

Mais un autre facteur doit être considéré également : c'est le remplacement progressif du métier à bras, à production lente et onéreuse, par le métier mécanique à grande vitesse réduisant sensiblement la proportion de la main-d'œuvre dans le prix de revient.

En 1788, l'intendant général Tolozan estimait la production des tissus de soie de toute sorte à 130 800 000 livres. D'après une évaluation faite par Chaptal en 1819, le produit brut était estimé à 107 560 000 francs, dont 30 millions pour l'exportation.

En 1840, cette production atteint 253 millions pour Lyon et 50 millions pour Saint-Étienne. En 1855, la valeur des exportations atteint déjà 200 millions. En 1872, la production est de 460 millions pour Lyon et 122 millions pour Saint-Étienne. Sur ce total de 582 millions, les affaires d'exportation représentent plus de 400 millions.

Ces chiffres se maintiennent sans changement considérable jusqu'en 1913, année pour laquelle les statistiques accusent une production totale de 570 millions, 467 millions à Lyon et 103 millions à Saint-Étienne, dont 451 millions à l'exportation.

La guerre de 1914-1918 a naturellement jeté une perturbation considérable dans l'industrie des soieries, et la production de 1915 tombait à 405 millions. Mais, dès 1919, une progression se dessine qui n'a cessé de s'accentuer, et, en 1924, l'industrie des soieries pouvait légitimement s'enorgueillir d'une production de 3 933 millions (3 466 000 000 francs pour Lyon et 467 000 000 francs pour Saint-Étienne), dont 3 222 millions pour l'exportation.

Pour comparer utilement ces chiffres avec ceux de la période d'avant-guerre, il faut cependant tenir compte des variations de prix de la matière première, dont la valeur actuelle est de cinq à six fois plus élevée qu'en 1913. Mais, en tenant compte même de ce facteur, on constate un accroissement considérable de la production de tissus de soie. Cette assertion se vérifie en comparant, d'après les statistiques officielles, le *poids* des tissus exportés, 6 668 000 kilos en 1913, contre 9 420 000 kilos en 1924.

En ajoutant aux exportations de tissus celles concernant les fils de soie (317 millions en 1924), on arrive à un ensemble d'exportations de 3 539 millions pour 1924, soit 8,54 p. 100 du total des exportations françaises.

Enfin il est impossible de négliger les exportations réalisées sous forme de vêtements confectionnés, robes, manteaux, articles de lingerie, etc., et qui légitimement dépendent de la fabrication des soieries. Il a été ainsi exporté pour plus de 442 millions d'articles confectionnés en soie, au cours de l'année 1924.

C'est donc à bon droit que l'industrie des soieries prétend être la première des industries françaises d'exportations, celle qui contribue le plus au maintien de notre balance économique et au relèvement de notre monnaie nationale. Nulle autre industrie n'est plus représentative des qualités de bon goût et de perfection qui sont traditionnellement les caractéristiques de la fabrication française.

Ajoutons enfin que l'industrie des soieries fait vivre en France environ 250 000 travailleurs, auxquels elle distribue plus d'un milliard de salaires ; elle constitue, également à ce titre, un des principaux éléments de la prospérité de notre pays.

Le fil de soie et la sériciculture.

On sait que le fil de soie naturelle est le produit d'une chenille ou « ver à soie », plus spécialement de la chenille du mûrier ou *Bombyx mori*. Cette chenille, pour effectuer ses métamorphoses en chrysalide et en papillon, s'enferme dans une sorte de petit œuf complètement clos, dénommé cocon. A cet effet, la chenille sécrète une bave, qui se coagule

immédiatement à l'air et se transforme en un fil d'une extrême ténuité et qui est proprement le fil de soie.

En France, le cycle d'évolution de l'insecte dure une année.

Vers le 15 mai, les graines (ou œufs) provenant de la campagne précédente sont soumises à une élévation progressive de température, au bout de laquelle ces graines donnent naissance aux jeunes vers. Cette période se nomme période d'incubation.

Ces jeunes vers sont nourris avec des feuilles de mûriers, pendant trente à trente-deux jours.

A la fin du cinquième âge, le ver forme un cocon dans des branchages disposés à cet effet sur les tables d'élevage, puis se transforme en chrysalide.

Le ver met trois à quatre jours pour faire son cocon.

Quinze à vingt jours après, la chrysalide donne naissance à un papillon qui sort du cocon en coupant les fils. Dès la sortie, les papillons s'accouplent. Les femelles pondent des œufs qui seront hivernés et serviront l'année suivante à recommencer le cycle résumé ci-dessus.

Un gramme de graines de vers à soie contient en moyenne 1 500 œufs qui produiront au minimum 2 kilos de cocons après avoir consommé environ 40 kilos de feuilles de mûriers.

Les cocons destinés à la production du fil de soie sont soumis à une opération dite « étouffage » avant la sortie du papillon.

Cette opération consiste à soumettre le cocon à une température de 80° environ, afin de tuer la chrysalide et d'éviter ainsi la sortie du papillon.

L'utilisation du fil ainsi produit remonte à la plus haute antiquité. Il semble à peu près établi que c'est en Chine, berceau antique de plusieurs civilisations, que l'élevage du ver à soie, puis la transformation de son produit en fil et en tissu ont tout d'abord été pratiqués. Les premiers tissus de soie commencent à apparaître sur les marchés de Perse, du Turkestan et de l'Europe orientale vers le IIIe siècle de notre ère. Mais des peines sévères garantissaient le secret de l'élevage des précieux insectes et du tissage des étoffes.

On prétend, et, en cette matière, il est difficile de démêler la fable de la vérité, que les premiers œufs ou « graines » de ver à soie furent apportés vers le VIe siècle, par une princesse chinoise qui épousa un roi persan. D'autres croient que, vers la même époque, sous Justinien, des moines apportèrent à Constantinople des graines de ver à soie dans un bâton creux. Constantinople devint ainsi, en Europe, le premier centre de production de la soie, art qui, plus tard, s'étendit dans toute l'Europe méridionale : Grèce, Espagne, Sicile, Italie continentale et France.

Mentionnons que c'est également vers la fin du IIIe siècle que l'art d'élever le ver à soie et de filer son cocon semble avoir été introduit au Japon, où il a pris une place telle qu'il est maintenant la plus importante industrie du pays (1).

L'Italie, favorisée par son climat, a été en Europe le véritable berceau de l'industrie de la soie (2) ; dès 1130, la Sicile voyait s'établir les premiers ateliers de filature et tissage de la soie, en même temps que Venise s'arrogeait un quasi-monopole de la vente en Europe des étoffes de soie venues des pays orientaux, étoffes qui, en raison de leur prix très élevé, ne pouvaient être achetées que par les cours royales, les nobles familles ou la riche bourgeoisie, lorsque des édits somptuaires ne lui en défendaient pas l'usage.

A la suite du commerce des soieries vint naturellement la fabrication ; des manufactures de tissus apparurent à Venise, à Florence, à Gênes et dans d'autres villes.

Il semble bien que le transfert momentané de la résidence des Papes à Avignon, au XIVe siècle, ait joué un certain rôle dans l'implantation en France de l'industrie séricicole. Soit à la suite de l'action personnelle de Clément V ou de l'initiative de quelques Italiens, de son entourage, déjà familiarisés avec le ver à soie, quelques élevages ou « éducations » furent tentés dans le Comtat Venaissin tout d'abord, puis dans la vallée du Rhône, surtout à Nîmes.

Cependant, ces essais isolés semblent n'avoir eu ni grand succès, ni grande importance, et il faut attendre le règne d'Henri IV pour voir mettre en œuvre, grâce au célèbre agronome Olivier de Serres et à Laffemas, un véritable plan pour établir complètement l'industrie des soieries en France, depuis l'élevage des vers jusqu'au tissage des étoffes

Grâce à la protection du Roi, la plantation des mûriers fut entreprise avec activité dans les régions les plus diverses, et même à Paris, dans le jardin des Tuileries.

L'entreprise commencée par Henri IV, et qui avait périclité à sa mort, fut reprise cinquante années plus tard par Colbert. La révocation de l'Édit de Nantes porta un coup sérieux à la sériciculture, pratiquée par beaucoup de familles protestantes. Cependant l'élevage du ver à soie reprit peu à peu de l'importance, et, pour la période 1760-1780, on estime que la production annuelle de la France était d'environ 500 000 kilos de soie. Ce chiffre augmenta régulièrement pour atteindre un million de kilos environ de 1820 à 1840, et 2 millions de kilos de 1840 à 1855. L'année 1853 marque le point culminant : 26 millions de kilos de cocons, soit 2 200 000 kilos de soie, furent récoltés, et l'élevage du ver était pratiqué dans soixante-quatre départements.

Mais ce succès n'allait pas tarder à être suivi de revers cuisants. Les éleveurs, désireux de réduire les frais de main-d'œuvre, développèrent outre mesure les élevages, accumulèrent les vers dans des espaces trop restreints, sans se soucier aucunement de choisir, pour la reproduction, des œufs (ou « graines ») parfaitement sains et de suivre les règles, bien imparfaites encore à l'époque, il faut le reconnaître, d'une hygiène rationnelle. Des maladies épidémiques se déclarèrent d'abord en France, ensuite en Italie et dans les autres contrées séricicoles européennes, et prirent rapidement une grande extension.

Les ravages furent tels que les productions passèrent de : 26 000 000 de kilogrammes de cocons en 1853 à 7 500 000 en 1856 et à 5 500 000 en 1865.

On fit appel aux graines étrangères. Successivement, celles d'Espagne, d'Italie, de Turquie, de Chine et du Japon subirent l'action mystérieuse de cette maladie, qui amenait la ruine des éducateurs français, affectait plus de quarante départements et privait la France d'une production familiale dépassant 100 millions de francs.

Le 6 juin 1885, Jean-Baptiste Dumas, professeur au collège de France, natif d'Alais, dans un remarquable rapport, exposa au Sénat la triste situation des régions séricicoles. Il pria son élève et ami, Louis Pasteur, d'étudier ces maladies.

C'est à l'illustre savant Pasteur que revient la gloire d'avoir sauvé la sériciculture, non seulement en France, mais en Europe, et d'avoir établi les règles d'un élevage rationnel, notamment en ce qui touche les graines de reproduction, règles qui sont maintenant universellement adoptées. Aussi Lyon, ville de la Soie, doit-elle payer à Pasteur un particulier tribut de reconnaissance.

De 1865 à 1869, Pasteur vint s'installer près d'Alais, pendant les campagnes séricicoles, avec sa famille et ses collaborateurs.

Ses études se terminèrent en 1870 par la publication de l'ouvrage *Études sur la maladie des vers à soie.*

Grâce à Pasteur, les maladies qui décimèrent notre pays,

(1) L'Extrême-Orient est demeuré le principal producteur de soie. Sur une consommation totale de 39 100 000 kilogrammes de soie en 1924, le Japon a fourni 24 525 000 kilogrammes et la Chine 10.000.000 kilogrammes.

Il faut observer cependant que ces derniers chiffres ne représentent que les *exportations* à destination des pays consommateurs de l'ancien et du nouveau monde : France, Italie, États-Unis, etc... La consommation intérieure de la Chine et du Japon est fort difficile à évaluer. Pour le Japon, une statistique de 1921 indique que la production totale aurait été de 25 millions de kilogrammes, dont 30 p. 100 pour la consommation intérieure et 70 p. 100 pour l'exportation. En ce qui concerne la Chine, on est réduit aux suppositions ; certains estiment que sa consommation intérieure est à peu près égale à ses exportations.

(2) Un effort considérable y a été fait, et la production de ce pays en soie naturelle, dont la moyenne était de 1 900 000 kilogrammes annuellement en 1875-1880, a atteint, en 1923, 4 900 000 kilogrammes et, en 1924, 5 500 000 kilogrammes.

la « pébrine » et la « flacherie », furent connues dans leurs causes, leurs symptômes, leur mode de contagion et d'hérédité.

Le grand savant indiqua également les moyens à employer pour mettre les élevages à l'abri de ces maladies.

Grâce à l'application des méthodes préconisées par Pasteur, on vit rapidement augmenter le rendement en cocons par rapport à la graine mise en incubation.

Les découvertes de Pasteur ont eu pour conséquence la création d'une industrie spéciale, celle du « grainage », où les Français sont passés maîtres.

Industrie complexe, car elle ne consiste pas seulement à recueillir les œufs pondus par le papillon du *Bombyx mori*. Elle s'applique aussi à en améliorer la vigueur, la sanité et la puissance séricigène, par l'élevage des ascendants dans les lieux les plus favorables, par la sélection méthodique des cocons de reproduction, par l'élimination de tout papillon malade, défectueux ou suspect, par les croisements entre races similaires ou différentes, par la vérification microscopique des pontes obtenues, par la bonne conservation et l'hivernage en temps voulu, etc... De plus, lorsqu'elle livre à sa clientèle les graines qu'elle a reconnues bonnes, elle doit considérer les conditions orographiques et climatériques des diverses régions d'élevage pour donner à chacune de ces régions les races ou sortes qui lui conviennent le mieux. Toute une série de travaux multiples, on le voit, qui, jadis purement empiriques, ont des règles scientifiques depuis les découvertes du grand Pasteur.

***

Malgré les attaques dont elles furent l'objet, — c'est le propre de toute nouveauté et de toute recherche scientifique qui heurtent la routine et le laisser-aller, — les méthodes pastoriennes s'imposèrent ; elles furent solennellement consacrées au Congrès international des Sériciculteurs réuni à Milan en 1876, et l'Italie sut mettre en application, sur une large échelle, les enseignements de notre illustre compatriote.

La renaissance de la sériciculture que l'on aurait pu espérer en France ne se produisit malheureusement pas. La production, qui était montée à 16 400 000 kilogrammes de cocons en 1866, ne put se maintenir et déclina légèrement chaque année. En 1885, elle n'était plus que de 6 618 000 kilogrammes et se chiffrait en 1913 par 4 423 000 kilogrammes, correspondant à 350 000 kilogrammes de soie.

En 1921, la production était descendue à 2 557 000 kilogrammes de cocons pour 48 900 éducateurs.

Cette diminution de production est due à diverses causes, toutes d'ordre économique, mais dont les principales sont :

a. Concurrence des produits asiatiques ;

b. Engouement des agriculteurs pour la vigne.

Pendant que la sériciculture française allait décroissant, l'industrie française des soieries accentuait sa progression et voyait naître en Suisse, en Italie, en Allemagne, au Japon même, une concurrence acharnée. Il est évident que le prix de la matière première était à la base même de cette concurrence. La Fabrique Lyonnaise des soieries dut donc s'approvisionner sur les marchés extérieurs, dont la production s'était industrialisée et avait pris un développement considérable, notamment au Japon et en Chine.

Un effort sérieux devait être fait pour enrayer cette décadence et maintenir entre les mains de nos paysans cet élément de richesse. Cet effort a été fait, et, grâce à la Fédération de la soie et au Comité national de Sériciculture, on a pu voir la production remonter en 1923 à 3 355 000 kilogrammes (60 755 éducateurs) et en 1924 à 4 180 000 kilogrammes de cocons (75 168 éducateurs),

De tout temps, la sériciculture a surtout été pratiquée dans nos provinces méridionales, Dauphiné, Provence, Languedoc, et les montagnards des ingrates Cévennes n'ont cessé de le tenir en honneur, car elle constitue pour eux une sérieuse source de revenus. Le ver à soie, en patois provençal ***lou magnan***, a même donné son nom pittoresque au local dans lequel s'effectue l'élevage, la « magnanerie », et au personnel chargé des soins à donner, « magnaniers » et « magnanarelles ». Au même titre que l'olivier, le mûrier fait partie du décor méridional, et l'élevage du ver à soie est une tradition des familles agricoles. Frédéric Mistral et Alphonse Daudet n'ont eu garde de négliger cette caractéristique des coutumes qu'ils ont décrites avec tant de charme. Qui ne connaît, dans ***Mireille***, l'épisode gracieux de la cueillette des feuilles de mûrier sur lequel Gounod a écrit pour le théâtre le chœur

Joseph-Marie Jacquard
(1752-1834).

Chantez, chantez, magnanarelles... ? Dans *l'Arlésienne* la fermière Rose Mamai, malgré ses terribles inquiétudes à l'égard de son fils Frédéri, n'a garde d'oublier ses « vers à soie », qui doivent lui être d'autant plus chers que, suivant la coutume ancienne, elle les avait sans doute portés sur sa poitrine pour les faire éclore. Ce sont là des traits de mœurs ineffaçables qui démontrent que la sériciculture est trop chère, malgré tout, à nos paysans méridionaux pour qu'ils veuillent la voir disparaître. Et, comme le réveil des traditions ancestrales, — aidé par une propagande raisonnée et active, — s'allie maintenant à un profit incontestable, nul doute que nous n'assistions sous peu à une véritable renaissance de cette industrie agricole.

Ajoutons cependant, pour être complets, que jamais l'élevage français n'a été suffisant pour alimenter nos fabriques de soieries. Cette situation est déjà ancienne, puisqu'en 1767, sur 6 000 balles de soie entrant chaque année à Lyon, 1 200 seulement étaient d'origine française, les autres provenant du Levant, de Sicile et d'Italie. Cette situation s'est encore accentuée, et la production française de soie en 1924 : 335 000 kilogrammes, représente une bien faible part de la consommation de nos tissages : plus de 6 millions de kilogrammes pour une valeur de 1 888 000 000 de francs. Il est donc certain que, pendant longtemps encore, même dans l'hypothèse la plus favorable, la France sera tributaire de l'étranger, notamment de l'Italie, de la Chine et du Japon.

Le commerce de la soie a Lyon.

Lyon a été pendant longtemps le premier marché de soie du monde. Il a confirmé cette position il y a une soixantaine

d'années en enlevant à Londres le monopole de l'importation des soies asiatiques. Mais, depuis trente ans, l'industrie de la soierie s'est développée d'une façon continue aux États-Unis, et ce pays consomme aujourd'hui les trois quarts de la production mondiale de la soie.

Lyon n'est plus que le premier marché d'Europe.

Les marchands de soie lyonnais n'exercent pas leur activité d'une façon uniforme : les uns se spécialisent dans l'importation des soies asiatiques, les autres, dans les affaires de soies d'Europe ou du Levant ; certains, dans la vente des soies grèges, d'autres dans la vente des soies ouvrées. Les maisons les plus importantes combinent ces différentes branches ; plusieurs exploitent des filatures et des moulinages en France et à l'étranger. Sur 4 072 bassines fileuses en activité dans les filatures françaises, 1 500 environ sont exploitées par des marchands de soie lyonnais.

Aux affaires de soie proprement dites, certains marchands de soie ont adjoint le commerce des cocons, notamment du Levant, qu'ils vendent aux filatures d'Europe, et la représentation de fabriques de textiles divers : coton, laine, soie artificielle. Quelques-uns font en outre des affaires de banque et d'importation et d'exportation générales.

Les marchands de soie lyonnais ont des agences ou des correspondants dans toutes les parties du monde :

1° Pour l'*achat*, dans tous les pays où la soie est filée, pays d'ancienne civilisation pour la plupart : France, Italie, Espagne, Hongrie, Turquie, Levant, Indes, Chine, Japon, etc...

2° Pour la *vente* dans les pays où le fil de soie est tissé pour en faire des étoffes : France, États-Unis, Angleterre, Suisse, Italie, Allemagne, Espagne, Afrique du Nord, etc...

Les affaires des marchands de soie lyonnais ont ainsi un caractère mondial dont les statistiques locales ne peuvent donner qu'une idée imparfaite. Par exemple, une partie importante de l'activité de la Condition de Milan est due aux opérations des maisons lyonnaises qui ont des établissements en Italie près des grands centres de production soyeuse, et aussi aux achats que les Lyonnais font aux filateurs italiens et qu'ils expédient directement du marché d'origine sur les marchés étrangers de consommation, notamment aux États-Unis.

Par ce qui précède, on conçoit qu'il soit impossible d'évaluer le chiffre d'affaires annuel, d'ailleurs variable, de l'ensemble des marchands de soie lyonnais ; mais on devine sa très grande importance lorsqu'on réfléchit que le kilogramme de soie oscille depuis deux ans entre 250 et 400 francs, et qu'à *Lyon seul*, pendant l'année 1924, il a été conditionné 5 836 000 kilogrammes, représentant une valeur approximative de plus d'un milliard et demi de francs.

L'organisation financière des marchands de soie doit être d'autant plus solide qu'ils vendent à crédit aux consommateurs et doivent souvent, en même temps, faire des avances d'argent aux producteurs. Étant donné le caractère international de leurs affaires et les chiffres élevés qu'elles représentent à cause de la valeur de la soie, l'instabilité du change est pour eux une cause de soucis constants et une entrave sérieuse.

Nous allons passer rapidement en revue les différentes opérations qui ont pour objet de transformer le cocon en un fil propre au tissage.

La filature de la soie en France.

La filature de la soie transforme le cocon en un fil agrégé qui devient ainsi propre aux opérations de tissage et de teinture.

La filature de la soie a traversé en France les mêmes vicissitudes que la sériciculture.

C'était, dans le principe, une industrie familiale, dont l'outillage était des plus rudimentaires. Ce fil de soie était de qualité bien médiocre, composé de bouts mal liés entre eux, plats et manquant d'homogénéité, par suite du manque de triage des cocons.

L'Italie, où l'industrie de la soie était plus développée qu'en France, perfectionna son outillage assez rapidement. C'est de Toscane et de Piémont que nous vinrent les premières améliorations.

L'Encyclopédie de Diderot, parue au XVIII[e] siècle, nous donne le modèle des tours du Piémont et le décrit ainsi :

Plusieurs cocons, dont le nombre varie suivant la grosseur du titre à filer, sont réunis, placés dans une bassine remplie d'eau chaude à 50° et tirés en un seul brin ; deux groupes de brins forment deux fils dont chacun passe au-dessus de la bassine dans une filière. Ces deux fils sont ensuite tordus plusieurs fois l'un autour de l'autre, afin d'augmenter la cohésion des brins et arrondir le fil. Ils sont ensuite séparés à nouveau pour passer sur des crochets fixés sur une tringle horizontale animée d'un mouvement de va-et-vient, destiné à empêcher les fils de se superposer trop rapidement les uns sur les autres, en se séchant un peu avec leur enroulement sur le dévidoir que fait tourner une femme, au moyen d'une roue à manivelle.

Tel est le principe de la filature. D'importantes modifications ont été apportées, dont les principales sont : l'installation de calorifères destinés à sécher le fil, le remplacement de la torsion des deux fils ensemble par l'établissement d'une tavelette qui permet de tordre le fil sur lui-même, l'augmentation du nombre de brins filés dans une même bassine, porté progressivement de 2 à 8 ; l'adjonction à la bassine fileuse d'une petite bassine accessoire où les cocons sont cuits et battus mécaniquement avant d'être filés, l'installation de la vapeur et d'un mouvement mécanique ; pour l'ensemble du matériel, le travail dans la filature moderne ressemble donc fort peu à celui de l'installation primitive.

La qualité de la soie a été, en conséquence, grandement améliorée.

Largement alimentée dans ses débuts par les éducations locales, la filature française jouit d'abord de prospérité, malgré l'imperfection de son outillage ; vers 1850, on comptait déjà dans le Sud-Est de la France plus de 600 filatures, comprenant près de 30 000 bassines, produisant plus de 2 000 000 de kilogrammes de soie. C'était l'apogée de la sériciculture, et ces nombreuses bassines trouvaient largement à s'alimenter avec la production française de cocons.

La maladie des vers à soie, survenue en 1854, priva la filature de la majeure partie de sa matière première. Les filateurs essayèrent bien de remplacer les cocons français par des cocons de races étrangères, d'Italie, du Levant et même d'Extrême-Orient. Ces cocons de races étrangères, plus ou moins bien conservés, abîmés par les transports et dont les fileuses ne connaissaient pas aussi bien les procédés de traitement, donnèrent au début de très médiocres résultats.

D'autre part, les fabriques de tissu, ne trouvant plus à s'alimenter avec la production française, songèrent à faire venir d'Extrême-Orient les soies qui leur manquaient ; aussi, la filature ne pouvant lutter comme prix avec les soies d'Extrême-Orient, dut-elle fermer un grand nombre d'usines. En 1885, on ne comptait plus que 400 filatures comprenant 19 500 bassines produisant moins de 800 000 kilogrammes de soie.

Ce nombre n'a fait que décroître depuis.

La dernière statistique officielle datant de 1913 nous donne 166 filatures avec 11 285 bassines produisant 654 000 kilogrammes de soie.

En 1922, 85 filatures seulement avec 4 072 bassines fileuses étaient en activité, ayant produit 295 894 kilogrammes de soie.

Depuis une quinzaine d'années, un mouvement important s'est dessiné vers l'amélioration de l'outillage, en sorte que les 85 filatures fonctionnant actuellement ont été en grande partie transformées et mises au niveau des plus modernes.

Il est à souhaiter que la renaissance des industries sœurs, sériciculture et filature, permette d'étendre ces transformations si nécessaires à la qualité et au prix de revient.

La filature de la schappe.

Cette industrie est intimement liée à la sériciculture et à la filature de soie, étant donné que sa matière première est représentée par l'ensemble des fibres soyeuses qui échappent sous forme de déchets divers (bourre de soie) aux industries précitées.

Longtemps cette industrie est restée exclusivement européenne. Ses premiers débuts remontent à un siècle environ, et, dès cette époque, elle s'est trouvée concentrée principalement en Suisse orientale et dans le sud-est de la France. Actuellement encore, c'est dans ces régions que se trouvent les plus importants centres de production ; mais de grosses usines ont été créées aussi dans le nord de l'Italie. Des raisons d'opportunité géographique ou de recherche de main-d'œuvre ont amené en outre la construction successive de filatures dans l'est et le nord de la France et de peignages dans le midi et le centre. Parallèlement, se développaient en Angleterre d'abord, en Allemagne ensuite, plusieurs usines de moyenne importance.

Ce n'est que vers la fin du siècle dernier que cette industrie a franchi l'Océan et qu'on a vu naître aux États-Unis et au Japon un certain nombre de filatures de schappe.

Néanmoins, la très grande majorité des moyens de production reste concentrée en Europe occidentale, plus particulièrement en Suisse, Italie du Nord, et surtout sud-est de la France ; étant donnée l'importance de la place de Lyon comme consommation des produits de cette industrie, les principales filatures de schappe ont toutes dans cette ville soit leur siège social, soit d'importantes organisations de vente.

Nous avons indiqué ci-dessus que la filature de schappe avait à sa disposition, comme matières premières, les déchets de la filature de soie. Ce sont : les cocons percés, c'est-à-dire perforés par le papillon au moment de l'éclosion, et les cocons tarés, c'est-à-dire présentant des défauts. Ces cocons échappent à la filature de soie et viennent, au contraire, alimenter l'industrie de la schappe, formant un premier apport de matières premières, auquel viennent s'ajouter les déchets qui se produisent aux différentes étapes du travail de la soie.

La première phase de la fabrication de la schappe est la transformation de ces matières premières en peigné.

Le fil de soie, produit par les vers, est formé d'une âme composée de filaments de soie très fins, liés les uns aux autres par une gomme qui les entoure, en outre, comme une gaine protectrice.

Pour que la soie prenne sa souplesse, son élasticité et son brillant, il faut la débarrasser de cette gomme et désagréger en même temps les filaments.

Cette opération, appelée décreusage et qui a lieu pour la soie grège après le filage, s'effectue au contraire pour la schappe avant toute autre opération.

Les matières décreusées, qui contiennent des fibres de toutes longueurs, enroulées, enchevêtrées et bouclées, sont étirées pour paralléliser cette masse de fibres.

On obtient aussi des peignés de longueur variable, et il reste un déchet appelé bourrettes ou blousses et qui ne contient plus, à côté de nombreux débris de chrysalides et autres impuretés, que des fibres très courtes.

Bourrettes et blousses forment la matière première dont dispose l'industrie de la bourrette, industrie qui les transforme en fils grossiers appelés fils de bourrette.

Les peignés obtenus suivant les méthodes qui viennent d'être indiquées forment la matière première des filatures de schappe proprement dites, dont le rôle est la transformation des peignés en filés, par des opérations de préparation de filature et, éventuellement, de retordage.

Ces opérations rappellent celles usitées pour d'autres textiles (laine peignée, lin, coton, etc...) et se font sur des machines analogues.

Les Établissements de peignage et filature de schappe situés en France sont au nombre de 25 ; ils occupent 12 000 ouvriers, et leur chiffre d'affaires a été évalué, pour 1923, à 345 millions de francs.

Le moulinage de la soie.

Le moulinage de la soie est un ensemble d'opérations industrielles préparatoires pour le tissage et qui constituent l'*ouvraison*.

Le moulinier reçoit la soie grège en flottes, telle qu'elle est livrée par la filature.

La soie est d'abord mise sur des bobines ou roquets, et l'opération s'appelle *dévidage*.

Une deuxième opération lui enlève les passages défectueux, c'est le *purgeage*.

Une fois dévidée et purgée, la soie subit des traitements différents, selon les emplois auxquels elle est destinée et les effets que l'on veut obtenir dans les tissus.

Le *doublage* est un ensemble de deux ou plusieurs fils sur un même roquet.

La *torsion* est ensuite donnée sur des appareils appelés moulins.

Lorsque des fils assemblés sont légèrement tordus ensemble, on obtient la *trame*.

Un fil de grège tordu sur lui-même, puis assemblé et tordu ensuite en sens inverse, donne un câblé appelé « organsin ou grenadine », selon que la torsion est inférieure ou supérieure à 1 000 tours au mètre.

Lorsque les fils reçoivent des torsions allant jusqu'à 3 500 tours au mètre, ils sont dénommés « apprêts spéciaux », dont les principales variétés sont : les *poils*, les *mousselines*, les *crêpes*.

L'industrie du moulinage existe en France depuis le début du XVIII^e^ siècle (1714).

Installée d'abord dans la région de Saint-Chamond, elle ne tarda pas à se développer et à s'étendre dans les départements voisins.

Cette industrie, malgré son évolution, a conservé le caractère rural et familial qu'elle avait dans ses débuts.

Elle utilise une main-d'œuvre presque exclusivement féminine.

Depuis quelques années, les mouliniers français ont fait des efforts considérables pour améliorer leur outillage.

Actuellement, on peut le dire, grâce à l'initiative et à l'ingéniosité qu'ils ont déployées, leurs usines sont pourvues d'un matériel entièrement moderne qui leur permet, à la fois, d'améliorer les conditions de travail de leur personnel, de satisfaire aux exigences toujours croissantes de la Fabrique de soieries lyonnaise et de conserver sur les marchés étrangers les débouchés que la vieille réputation des soies moulinées en France leur avait acquis.

L'outillage des mouliniers français représente 1 053 000 broches ou fuseaux.

Le chiffre de production s'élève approximativement pour 1923 à 2 500 000 kilogrammes, représentant 50 000 000 de francs de façon.

Le conditionnement des soies.

Le conditionnement de la soie est l'opération qui consiste à ramener cette matière à son état hygrométrique normal et à en établir le poids net avec une précision absolue que rend nécessaire sa valeur intrinsèque.

Les fibres textiles végétales ou animales possèdent un grand pouvoir hygrométrique, qui leur permet d'absorber des quantités d'eau variables, suivant les influences extérieures auxquelles elles sont soumises.

L'expérience a démontré que cette détermination ne pouvait être laissée au libre arbitre des vendeurs ou des acheteurs,

que seules les institutions désintéressées pouvaient donner des garanties désirables d'impartialité et d'indépendance.

Actuellement en France, les établissements chargés de ce contrôle sont désignés sous les noms de condition des soies ou bureau de conditionnement des textiles. Ils sont sous la surveillance des chambres de commerce ou des municipalités et constituent des services publics.

Les conditions fonctionnant actuellement dans la région du Sud-Est sont celles de Lyon, Saint-Étienne, Saint-Chamond, Avignon, Marseille.

Le rôle de ces établissements est de fixer, pour chaque transaction, les conditions normales d'humidité de la marchandise, d'en déterminer le poids légal et marchand, c'est-à-dire bien conditionné. Bien que le recours aux opérations des conditions ne soit pas obligatoire, il se fait peu de contrats qui ne soient pas réglés par leur contrôle.

Les conditions, établissements de poids et mesures pour la soie, fournissent au commerce tous les renseignements susceptibles de l'éclairer sur la valeur marchande des textiles.

C'est ainsi qu'à Lyon, outre le pesage et conditionnement, qui est le dosage de l'humidité des textiles, la condition établit par le décreusage de la soie, en un résultat d'ensemble, le dosage du grès et des matières étrangères solubles ajoutées ; par l'analyse chimique, elle isole ces matières étrangères solubles et insolubles ; par le titrage ou le numérotage, elle détermine la grosseur des fils.

Enfin, le laboratoire d'études de la soie complète ces renseignements par des recherches scientifiques et pratiques sur les vers à soie et sur la soie qu'ils produisent (1).

L'utilité des opérations de conditionnement a été reconnue de tout temps par les fabricants. Cependant, ce n'est que vers la seconde moitié du XVIII^e siècle qu'on commença à Lyon à contrôler les livraisons de soies d'après des méthodes mécaniques raisonnées. En Italie, au contraire, une condition d'abord privée, ensuite publique, existait à Turin depuis 1684. Un marchand lyonnais, Rast-Maupas, au retour d'un voyage au delà des Alpes, s'attacha à apporter à Lyon les procédés de contrôle italiens, en les améliorant. Toutefois, son entreprise n'eut qu'un succès relatif, et ce n'est que par décret du 23 germinal an XIII (5 avril 1805) qu'à la demande de la chambre de commerce une condition officielle fut instituée. Il faut cependant attendre 1842 pour voir surgir une méthode vraiment scientifique, dite méthode Talebot, encore employée aujourd'hui.

Le titrage de la soie (indication de la grosseur des fils et du poids spécifique pour une longueur donnée) s'exprima d'abord en deniers (1 gr. 2747) pour une longueur de 120 aunes. A partir de 1775, on prit comme unité le grain (0^{gr},531) pour une longueur de 400 aunes (476 mètres). Il convint de remarquer que l'appellation « denier », bien qu'impropre, continua cependant à être employée et est encore en usage.

Depuis le Congrès international de numérotage de 1900, c'est le titrage italien qui a prévalu et est devenu titre international avec les unités suivantes : denier de 0^{gr},05 pour une longueur de 450 mètres. Un fil de soie du titre 10 pèse 50 centigrammes pour une longueur de 450 mètres ; un fil du titre 20 est deux fois plus gros et pèse 1 gramme aux 450 mètres.

La soie artificielle.

Le textile à base de cellulose, connu sous le nom de soie artificielle, a maintenant droit de cité dans l'industrie des soieries. Après les hésitations du début et les mécomptes inévitables lors des premiers essais, les progrès réalisés dans la fabrication de ce nouveau textile ont bien vite tenté l'esprit novateur des fabricants. Leur ingéniosité et leur goût aidant, ils ont su tirer un admirable parti des qualités particulières de la soie artificielle, lui faisant une place de choix, à côté de la soie naturelle. Son emploi, bien loin de nuire à cette dernière, a ouvert la voie à de nouvelles et nombreuses combinaisons où les deux textiles, alliés parfois aussi au coton et à la laine, arrivent à produire des effets nouveaux, servant ainsi l'art et la mode dans leurs plus heureuses créations.

Pour indiquer la rapidité du développement de la fabrication des tissus de soie artificielle à Lyon, il suffit de rappeler que cette production, évaluée à 3 millions et demi de francs en 1917, et à 15 millions de francs en 1918, se chiffre en 1924 par *800 millions de francs*. On trouverait difficilement d'autres exemples d'une fortune aussi rapide et d'un succès plus complet.

Certes, l'apparition de la soie artificielle n'est pas entourée du mystère et des poétiques légendes qui sont l'apanage de la soie naturelle. Mais, cet effort industriel formidable n'a-t-il pas aussi sa beauté toute moderne et ne peut-on légitimement tirer fierté de l'ingéniosité de l'esprit humain quand on voit la production de ce fil, à peu près inexistante avant la guerre, atteindre en 1924, pour le monde entier, *69 millions de kilogrammes*, c'est-à-dire presque le double de la consommation de la soie naturelle ?

Si la production industrielle des fils de soie artificielle est toute récente, l'idée est ancienne déjà, puisqu'elle était émise par Réaumur, dans un mémoire paru en 1784. Il faut attendre cependant 1855 pour voir une première réalisation de laboratoire, effectuée par Audemars, à Lausanne.

Les premières transformations pratiques de la cellulose en filaments utilisables n'eurent cependant lieu qu'en 1882 et 1884, et il était réservé à un de nos compatriotes, *le comte Hilaire de Chardonnet*, de mettre le procédé au point. Chardonnet est le véritable créateur de l'industrie de la soie artificielle, et il s'est acquis, au même titre que Pasteur, pour la soie naturelle, et Jacquard pour le métier à tisser, des titres impérissables à la reconnaissance du monde textile.

Le procédé de Chardonnet fut démontré à l'Exposition Universelle de 1889 ; certes, il était impossible de prévoir à cette époque le développement que devait prendre cette industrie, et d'ailleurs de nombreuses difficultés restaient à surmonter. Le fil obtenu par le premier procédé de Chardonnet, constitué par de la nitro-cellulose, ne laissait pas d'être dangereux, offrant des risques de combustion spontanée et même d'explosion. De plus, la soie subissait une décomposition lente qui la rendait impropre à toute fabrication de tissu.

Les premiers mécomptes éprouvés avaient, il n'est pas besoin de le dire, éveillé la méfiance de certains, et nous ne pouvons résister au désir de reproduire une lettre — anonyme bien entendu — adressée de Paris, à la date du 14 août 1892, au Président de la chambre syndicale des fabricants de soieries de Lyon.

« Je viens de m'entretenir avec divers directeurs de magasins de soies, et il est beaucoup question, en ce moment-ci, sur la place de Paris, d'un certain produit chimique, invention du comte de Chardonnais (*sic*), qui a la propriété de « décomposer la soie ».

« Or, ce produit, qui paraît fameux au début, se réduit en poussière dès qu'il est livré à la circulation. Les fabricants redoutent beaucoup ce produit imitateur de la soie, mais qui n'est en réalité qu'une composition chimique. Or, comme j'ai appris que ce dit produit devait être écoulé dans les divers centres d'industries de soie, je viens vous prévenir contre ce fait et vous prémunir de toutes les instructions qu'il m'est possible de vous donner, car Paris est fort affligé. Ceci dit d'une maison sérieuse de Paris. »

Dès 1891 cependant, Chardonnet créait une usine à Besançon et une autre à Spreitenbach, en Suisse. Son procédé amélioré et qui permettait de livrer à la consommation

(1) La soie offre cette propriété de pouvoir supporter une dose d'humidité considérable, sans cependant paraître mouillée. Cette particularité, jointe au prix élevé de la marchandise, a souvent tenté les fraudeurs ou « piqueurs d'once ». Ceux-ci étaient, aux XVII^e et XVIII^e siècles, frappés de peines sévères allant jusqu'au pilori. Il existe encore à Lyon et à Saint-Étienne des « sociétés de garantie contre le piquage d'once », constituées par les marchands de soie et fabricants de soieries pour se défendre contre le vol de marchandises.

une soie dénitrée n'offrant plus les mêmes dangers de combustion, fut, jusqu'en 1905, le seul appliqué industriellement à Besançon en France, à Tubize en Belgique, et à Francfort. Il est encore exploité, à l'heure actuelle, dans certaines usines belges, aux États-Unis, en Pologne et en Hongrie.

Mentionnons rapidement les différents procédés de fabrication de la soie artificielle actuellement pratiqués.

1° *Soie à la nitrocellulose* (procédé Chardonnet). — A base de coton traité par un mélange d'acide sulfurique et d'acide nitrique, la nitrocellulose est dissoute dans un mélange d'alcool et d'éther. La solution concentrée, qui en résulte, peut être filée et se coagule à l'air. La soie, pour pouvoir être utilisée, doit ensuite subir l'opération de la dénitrification.

Ce procédé, assez coûteux, représente environ 20 p. 100 de la production mondiale.

2° *Soie au cuivre.* — Cette méthode, découverte en 1890 par Despeissis, est encore pratiquée en Allemagne. Les déchets de coton sont traités par une solution de soude caustique, subissent un lessivage, un blanchiment, un lavage, et sont enfin dissous dans une solution d'oxyde de cuivre ammoniacal. La solution, filtrée dans des toiles métalliques, est ensuite envoyée dans des filières plongeant dans l'acide sulfurique ou la soude caustique, où le fil se coagule.

3° *Soie de viscose.* — C'est le procédé qui, de beaucoup, est le plus employé maintenant, car il est le plus économique. La plupart des usines françaises l'ont adopté, l'Italie et les États-Unis également.

La soie viscose est à base de xanthate de cellulose; la pâte de bois qui constitue la matière première est imprégnée de soude caustique, puis déchiquetée dans des moulins. La masse, abandonnée à elle-même pendant plusieurs jours, à une température convenable, se transforme en une solution qu'on additionne de sulfure de carbone, de soude et d'eau.

Le liquide visqueux obtenu est filé dans des filières en métal inoxydable et se coagule dans un bain de bisulfate de soude ; l'opération se termine par un lavage et un blanchiment.

4° *Soie à l'acétate de cellulose.* — Ce procédé est le plus récent et sensiblement différent des précédents. Il consiste essentiellement à traiter la cellulose par un mélange d'acide acétique, d'anhydrique acétique et d'acide sulfurique. L'acétate de cellulose, dissous dans l'acétone, est ensuite filé à l'air.

Les soies, connues sous le nom de Célanèse, Rhodiaseta, etc., sont des soies à l'acétate.

On compte en France onze usines en état de production, et celle-ci a été évaluée, en 1924, à 6 000 000 de kilogrammes, absorbée, et au delà, par la fabrication des tissus, puisqu'il a fallu importer encore 1 700 000 kilogrammes de soies artificielles étrangères. Mais cette industrie se développe à pas de géant, et on ne compte pas moins de onze usines en voie de création. La plupart de ces établissements utilisent le procédé à la viscose, et on calcule qu'à la fin 1925 la production française, par ce seul moyen, a pu atteindre 20 000 kilogrammes par jour.

La fabrique de soieries.

L'art de tisser le fil de soie, né selon toute vraisemblance en Chine, s'était ensuite répandu dans l'Europe orientale et, dès les XIIIe et XIVe siècles, cette industrie avait, en Italie, une importance considérable. En France même, il est admis que, dès le milieu du XIIIe siècle, des ouvriers en soie travaillaient à Paris.

On a également des raisons de croire que des tissages de soieries se sont installés au cours des XIVe et XVe siècles à Montpellier, à Nîmes et à Avignon.

Par lettres-patentes du 23 novembre 1466, Louis XI ordonne l'installation d'une fabrique de soieries à Lyon ; c'est cette date qui est considérée comme marquant l'origine de l'industrie lyonnaise des tissus de soie.

Par ordre du Roi, on fit donc appel à des ouvriers italiens qui devaient révéler aux Lyonnais les arcanes du tissage des étoffes, en même temps que la ville se voyait imposer une contribution spéciale pour faire face aux frais d'installation.

Cette initiative royale se heurta cependant à la résistance des marchands de tissus, qui voyaient leur fructueux commerce concurrencé par ce commencement de production locale. Aussi, devant l'échec de cette tentative, Louis XI décida-t-il de transporter à Tours la manufacture de soieries, et ce aux frais de la ville de Lyon.

Cependant, en 1536, deux marchands lyonnais, Étienne Turquet et Paule Nariz, obtinrent du roi François Ier des privilèges spéciaux pour « ériger en cette ville (de Lyon) les mestiers de faire draps d'or, d'argent et de soye, et à traire ici des compagnons de Gennes et austres étrangers qui seront un gros bien pour cette ville et tout le royaume ».

Non seulement le roi François Ier se montra favorable à cette idée, mais, dès 1540, il imposait le passage par Lyon de tous les tissus et articles en soie provenant d'Italie. Cette obligation fut étendue plus tard à toutes les marchandises de soie, quelle que fût leur origine : Espagne, Angleterre, Allemagne, Suisse, etc., et même à la soie non manufacturée produite dans le Levant, en Italie, ou dans le midi de la France.

Ces différentes mesures constituent le véritable point de départ d'une industrie qui devait tant se développer ; le monopole de fait qui était ainsi attribué à Lyon donna à ce marché une exceptionnelle importance et assura sa prépondérance, tandis que d'autres villes, également productrices de tissus, mais qui ne jouirent pas des mêmes faveurs : Tours, Nîmes, Avignon, virent leur industrie végéter et finalement disparaître.

Dès 1554, les fabricants « de draps d'or, d'argent et de soye » eurent leurs statuts corporatifs. Sous le règne d'Henri IV, le maître ouvrier Dangon inventait le métier « à la grande tire », qui, en permettant d'exécuter les dessins les plus compliqués, donna à la fabrique naissante une vive impulsion.

Le grand ministre Colbert manifesta sa sollicitude à la place de Lyon, notamment en maintenant sa douane particulière, par laquelle toutes les soies devaient obligatoirement passer.

C'est sous le règne de Louis XIV que, malgré le coup très dur que lui porta la révocation de l'Édit de Nantes et les désastres qui marquèrent la fin du règne du « Roi Soleil », la Fabrique Lyonnaise prit véritablement son essor, facilité par la découverte (1687) du métier « à la petite tire » par les Avignonnais Galantier et Blache. Sous l'influence des artistes du Grand Siècle, notamment de Le Brun, une école de dessinateurs se forma, qui sut créer, pour les tissus ameublement et le vêtement, des étoffes somptueuses, d'un goût parfait, qui furent justement admirées ; dès lors, les produits lyonnais purent rivaliser avec les soieries italiennes, qu'ils arrivèrent à supplanter.

A la tête des nombreux artistes du XVIIIe siècle qui apportèrent leur concours aux fabricants de soieries, se place Philippe de la Salle, dessinateur de génie, dont les créations, appliquées surtout aux étoffes pour ameublement, sont encore considérées comme des modèles du genre. (Le Musée des Tissus de Lyon est particulièrement riche en pièces de cette époque.)

Les règnes de Louis XV et Louis XVI constituent une période heureuse pour l'industrie des soieries ; mais cette prospérité fut brusquement interrompue par la Révolution. Le nombre des métiers en activité, qui n'avait cessé de croître, passant de 8 381 en 1739 à 9 404 en 1752 et 11 007 en 1768, tombe à 2 000 (1).

Cependant la confiance des fabricants et de leurs ouvriers

(1) Ces chiffres sont ceux des métiers existant à Lyon. D'après Paulet, fabricant nîmois, on comptait en France, en 1773, 28 000 métiers à tisser les étoffes, 12 000 métiers de rubans et galons et 20 000 « à faire des bas ». Ce dernier détail indique que le bas de soie était déjà fort en honneur sous Louis XV ; notre époque n'a rien à lui envier...

dans la vitalité de leur industrie était trop grande pour que celle-ci pût disparaître. Dès que l'ordre fut rétabli, la fabrication reprit activement, et, dès 1801, le nombre des métiers était remonté à 5 000. En 1810, il était de 9 920. Napoléon Ier, par ses nombreuses commandes d'étoffes pour le mobilier des palais nationaux, aida puissamment au développement de la Fabrique. Mais cette industrie ne devait pas tarder à être transformée de fond en comble par l'invention de Jacquard.

On sait que le maître ouvrier, reprenant une idée de Vaucanson, inventa la commande des fils de chaîne placés sur le métier à tisser par un système de cartons perforés, qui permet d'exécuter facilement tous les dessins, quelle que soit leur complication, en supprimant l'attirail de cordages et de pédales, aussi délicat que pénible et long à manœuvrer, et dont les tisseurs d'autrefois devaient s'accommoder.

La géniale invention de Jacquard ouvrait à la fabrique de soieries des perspectives insoupçonnées, en permettant de réduire la main-d'œuvre dans des proportions considérables.

Cette invention fut réalisée en 1801 ; bien qu'elle se fût heurtée tout d'abord — c'était inévitable — à l'incompréhension des ouvriers, qui brisèrent publiquement les nouvelles mécaniques, le perfectionnement qu'elle apportait était trop visible, trop patent, pour ne pas s'imposer. Tous les métiers furent progressivement transformés : en 1824, on en comptait 10 000 ; en 1832, 42 000 et en 1840, 57 500, dont 26 750 à Lyon. On voit combien la vieille cité pouvait être reconnaissante à Jacquard de sa découverte.

La prospérité de la Fabrique se maintient sous la Restauration, la Monarchie de Juillet et le Second Empire. En 1847 on compte à Lyon 66 000 métiers et, en 1861, 114 000.

Jusqu'à cette époque, tous les métiers dits « métiers à bras » étaient manœuvrés par l'effort du tisseur; cependant la loi inéluctable du progrès devait bientôt atteindre le vieil instrument de travail du tisseur ou « canut » lyonnais et, dans ce domaine comme dans les autres, la machine à vapeur devait peu à peu se substituer à l'effort humain. Dès 1866, sur 120 000 métiers travaillant pour la fabrique, 5 000 à 6 000 sont des métiers mécaniques. Ceux-ci ne cessent de progresser et leur nombre passe à 18 828 en 1880, 25 008 en 1894, 30 688 en 1900, 40 766 en 1914 et 45 454 en 1924. Quant aux métiers à bras, ils déclinent rapidement ; en 1914, on n'en comptait plus que 17 270, et la statistique de 1924 n'en relève que 5 413, dont 2 445 à Lyon et dans le département du Rhône. Éloquente démonstration de la loi moderne qui veut que partout la puissance mécanique se substitue à l'effort musculaire humain.

Il est à remarquer cependant que, grâce à la généralisation du courant électrique à domicile, les ateliers familiaux de tissage, qui étaient la règle autrefois, ont pu se perpétuer sous une autre forme, et la colline de la Croix-Rousse, domaine incontesté du tisseur de soie, voit chaque jour s'installer de nouveaux métiers mécaniques à domicile.

La ville de Lyon est donc maintenant le centre de l'industrie des soieries (tissus de soie proprement dits, velours, peluches, tulles et dentelles), industrie qui s'étend aujourd'hui sur une vingtaine de départements du sud-est de la France.

La ville de Saint-Étienne est le centre de la fabrication du ruban et des tissus élastiques, et Saint-Chamond celui de la fabrication des lacets.

Quelques autres villes françaises fabriquent également, quoique dans une proportion moins considérable que les centres indiqués plus haut, des articles ressortant à l'industrie des soieries.

C'est ainsi que les villes de Saint-Quentin, Caudry, Calais, produisent des tulles et dentelles de soie. Les fabriques de tissus d'ameublement du nord de la France, Roubaix et Tourcoing, utilisent aussi les fils de soie, le plus souvent mélangés à d'autres textiles. L'Alsace produit aussi une certaine quantité de tissus de soie.

La ville de Troyes est le centre de fabrication de la bonneterie de soie (tissu à point de maille, tricot, jersey, bas, etc.), qui est produite aussi dans la région de Ganges (Hérault).

Deux tissages de soieries pour ameublement subsistent enfin à Tours.

Quant aux fabriques de Nîmes et d'Avignon, encore importantes au XVIIIe siècle, elles ont complètement disparu.

Il s'est formé autour de la Fabrique lyonnaise et des industries qui s'y rattachent un personnel technique de première valeur qui, s'inspirant de traditions illustres, possède un sens inné de la décoration, développe avec un soin jaloux ses connaissances artistiques et les adapte aux progrès de l'art et de la science.

Aussi ce personnel apporte-t-il à la création des tissus et à leur mise au point une coopération précieuse, presque unique au monde. Il se répartit en une série de corporations ayant toutes leurs usages propres, mais qui sont dominées par le souci commun de servir et d'honorer la profession : chefs de fabrication, dessinateurs, metteurs en cartes, liseurs de dessins, monteurs de métiers, tisseurs, teinturiers, apprêteurs, imprimeurs, guimpiers, brodeurs, passementiers, etc...

Si le siège des fabriques de soieries est généralement à Lyon, il n'en est pas de même des usines de tissage. La recherche de la main-d'œuvre a, en effet, amené les industriels à s'installer dans les centres ruraux du département du Rhône et des départements voisins. Ce développement des usines hors Lyon a pris une importance considérable ; les statistiques indiquent que le tissage de soieries rayonne maintenant sur douze départements du Sud-Est.

Le tissu de soie pure ou mélangée d'autres matières textiles, schappe, soie artificielle, fils d'or ou d'argent, laine, coton, répond aux consommations les plus variées, tant comme genre que comme prix. L'activité des fabricants lyonnais, au nombre de 400 environ, s'exerce dans les genres les plus divers, qui sont ainsi classés à leur Chambre syndicale :

GROUPE 1. — Dorure, Passementerie, Chasublerie, Ornements d'église.

GROUPE 2. — Mouchoirs, Châles et Tissus pour l'Orient, le Levant et les Indes.

GROUPE 3. — Nouveautés unies, façonnées, imprimées (tissus teints en fils ou en pièces).

GROUPE 4. — Tissus légers teints en pièces, Mousselines pour modes, Lingerie, Éventail, Broderies, Écharpes, Voiles Grenadines, Crêpes divers, Crêpes de Chine, Crêpe Georgette, Crêpes deuil, Cristalline, Crêpelines, etc...

GROUPE 5. — Tissus lourds teints en pièces, serrés, unis et façonnés, comprenant notamment : Armures, Moires, Serges, Chines, Polonaises, Tissus pour chemises et corsets, Doublures, Tissus d'importation teints ou imprimés.

GROUPE 6. — Tissus teints en fils unis, Tissus pour cols, Cravates, Foulards, Paillettes, Surahs, Merveilleux, Duchesses Lustrines, Marcelines, Florentines, Failles, Taffetas et Armures.

GROUPE 7. — Tulles unis et façonnés, Voilettes.

GROUPE 8. — Dentelles et Écharpes en Dentelles, Tissu Jersey.

GROUPE 9. — Velours et Peluches.

GROUPE 10. — Tissus pour parapluies et ombrelles.

GROUPE 11. — Tréfilerie d'or et d'argent fin, mi-fin et faux; Lamettes et Paillons.

GROUPE 12. — Tissus pour ameublement et pour voiture.

GROUPE 13. — Tissus pour cravates.

GROUPE 14. — Filets-cheveux.

LES COLLABORATEURS DE LA FABRIQUE LYONNAISE

Dessinateurs en nouveautés

Les artistes décorant les tissus se divisent en deux groupes, dont les travaux sont nettement distincts, encore que les uns soient solidaires des autres.

FABRICATION DE LYON ET DE TOURS

(XVIII^e Siecle)

Ce sont les compositeurs et les metteurs en carte.

Les compositeurs créent le décor qu'illustrera l'étoffe.

Ce décor peut se réaliser sur le tissu, soit par le jeu des fils, de chaîne et de trame (tissu façonné), soit par l'application directe à l'étoffe tissée (tissu imprimé).

Dans les étoffes façonnées, le décor créé par le compositeur est traduit techniquement par le metteur en carte, qui règle le jeu des fils constituant le tissu.

Liseurs de dessin.

Les diverses opérations qui constituent le lisage ont pour objet de permettre aux métiers à tisser les étoffes ou les dentelles de produire dans le tissu toute espèce de dessins façonnés.

Ce résultat est obtenu, depuis l'invention du Lyonnais Jacquard, au moyen de cartons à trous qui, appliqués sur la mécanique du métier pendant sa marche, impriment aux fils de chaîne le mouvement nécessaire pour que, du croisement de ces fils avec ceux de la trame, sorte la reproduction de la figure indiquée par la mise en carte du dessin.

Dans les premières années qui ont suivi la découverte de Jacquard, le perçage des trous (en terme de métier, le *piquage* des cartons) se faisait à la main au moyen d'un emporte-pièce qui ne pouvait percer les multiples trous d'un même carton qu'un par un. En 1818, Barly inventa le métier de lisage, amélioration notable, qui permit de piquer, en une seule fois, tous les trous d'un même carton.

Les mécaniques Verdol et Vincenzy, perfectionnement de la découverte de Jacquard, permettent l'emploi de cartons plus légers et d'un format moindre et même de bandes de papier spécial et résistant. Le lisage est aussi plus facile et plus rapide, et la production des étoffes façonnées s'en trouve facilitée.

Monteurs de métiers.

La profession du monteur de métiers remonte à l'époque de l'invention de la mécanique Jacquard.

Le montage des métiers façonnés se compose de différentes opérations : empoutage, colletage, pendage, appareillage, remettage, et qui consistent essentiellement à accrocher aux mécaniques (Jacquard, Verdol, etc.), des « fils d'arcades » terminés par les maillons dans lesquels sont passés les fils de chaîne du tissu à fabriquer.

Tréfileurs et guimpiers.

La tréfilerie est l'industrie qui transforme le métal livré par la fonderie sous forme de lingots en un fil d'une grosseur déterminée.

Bien que cette industrie dépende essentiellement de la métallurgie, certains de ses produits les plus fins sont utilisés par les fabricants de soieries, surtout pour les tissus haute nouveauté, dans la contexture desquels entrent, soit en chaîne, soit en trame, des fils métalliques. Ces tissus sont généralement connus du public sous le nom de « lamés ».

Les fils sont employés pour le tissage, soit sous la forme de lame (fil plat), trait (fil rond) ou de filé (lame enroulée sur une âme en soie, schappe, coton ou autre textile). Cette dernière opération se nomme guimperie.

Les ateliers de guimperie sont au nombre de 334, dont 306 à Lyon et dans le département du Rhône. Quelques autres ateliers se sont installés dans l'Isère, l'Ain, la Savoie, la Haute-Loire et la Drôme.

L'outillage de ces ateliers représente 68 851 fuseaux spéciaux appelés « bouts ».

Broderies

Lyon occupe certainement la première place par le nombre et la qualité des artistes en broderies à la main. Ces broderies demandent une technique professionnelle très complète, un goût très sûr et exigent même, pour certains genres, de véritables dons artistiques, notamment dans la broderie des personnages.

Les emplois principaux de ces broderies se trouvent :

a. Dans les vêtements servant aux différents cultes ;

b. Dans les costumes de théâtre ;

c. Dans les vêtements des corps diplomatiques, uniformes militaires, marine ou fonctionnaires des divers États ;

d. Dans les robes, manteaux, chapeaux, écharpes, gants, lingerie fine ;

e. Dans les articles de riche ameublement.

On doit mentionner aussi l'industrie de la broderie mécanique à la machine Cornely, très répandue à Lyon et dans la banlieue.

Rubans et Industries complémentaires.

L'industrie stéphanoise du ruban.

La fabrication du ruban est centralisée dans la région de Saint-Étienne, où cette industrie s'est implantée vers la fin du XV[e] siècle, croit-on généralement.

La caractéristique de la rubanerie stéphanoise réside dans son organisation en ateliers de famille. Il existe dans la région, à laquelle il importe de relier, pour cela, l'arrondissement d'Yssingeaux, 10 000 de ces petites fabriques comportant de un à cinq métiers, dont les propriétaires, communément appelés « passementiers », travaillent ainsi chez eux avec les membres de leurs familles, et parfois aussi avec des ouvriers dénommés « compagnons ». Il est à noter que la classe de ces aides, qui était autrefois fort nombreuse, s'est réduite très sensiblement, depuis que les applications de l'énergie électrique ont permis aux femmes le maniement, souvent assez pénible, du métier.

Cependant, dans le cours des cinquante dernières années, les exigences de la lutte contre la concurrence du dehors, concurrence que l'issue de la guerre a encore aggravée en englobant dans l'intérieur des frontières françaises les établissements créés en Alsace par les fabricants suisses, ont poussé les industriels stéphanois à rechercher dans l'installation d'usines munies d'un matériel perfectionné une fabrication plus intensive et un abaissement du prix de revient. Un certain nombre de maisons se sont engagées dans cette voie, et leur outillage est évalué à 5 000 métiers environ.

La production de la rubanerie stéphanoise comprend une multitude d'articles destinés à des utilisations extrêmement variées ; mais ceux qui ont fait surtout sa réputation mondiale, ce sont ses rubans de haute nouveauté, dont la composition et l'exécution mettent à la fois en valeur l'ingéniosité des créateurs et l'habileté professionnelle des tisseurs. Sur ce terrain-là, Saint-Étienne ne redoute aucune rivalité.

Le chiffre d'affaires réalisé par la fabrique stéphanoise, en y comprenant les maisons spécialisées dans les tissus élastiques, est passé de 61 320 000 francs en 1913 à 467 000 000 en 1924. Cette industrie exporte près de la moitié de sa production et constitue un des éléments les plus intéressants de l'activité économique de la France.

Les tissus élastiques a Saint-Étienne et dans sa région.

La fabrication des tissus élastiques est née en Angleterre, et c'est dans la première moitié du XIX[e] siècle, vers 1833, dit on, qu'elle s'est implantée dans la région forézienne, où l'outillage employé pour le ruban et le lacet pouvait lui être aisément adapté

Cette industrie, après des débuts assez encourageants, connut des jours particulièrement heureux pendant toute la longue période où la mode des bottines à élastiques s'imposa. A partir de 1885, la demande se faisant moins pressante, la concurrence se fit sentir, entraînant fatalement la recherche de l'abaissement des prix par l'emploi de matières premières de moins en moins sélectionnées; cette industrie cessa de se développer. Vers 1906, des éléments nouveaux entrent en scène ; leur impulsion provoque l'avènement de la « nouveauté ». C'est alors qu'apparaissent des articles encore inédits : les bretelles et support-chaussettes, ceintures, jambières et jarretelles, que la mode a fait adopter par les femmes les plus élégantes, tissus appropriés au perfectionnement des appareils de prothèse et d'orthopédie, etc., tout autant de spécialités dont le succès a dépassé les frontières et a fait apprécier le bon goût français jusque dans des pays dont la rivalité était si redoutable.

Le chiffre d'affaires réalisé par la fabrique de tissus élastiques, en 1923, est de 41 138 000 francs ; cette industrie possède environ 1 800 métiers répartis dans une vingtaine d'usines.

Industrie du lacet a Saint-Chamond.

Le premier métier mécanique pour fabriquer les lacets a été installé à Saint-Chamond en 1807. Avant cette date, les lacets étaient importés d'Allemagne et revenaient sur le marché national à des prix exorbitants. Ce coût élevé marquait cependant un progrès considérable sur la période plus lointaine où les « laceurs de fil de soie » tressaient à la main les premiers lacets de corsets.

Le développement de la fabrique française a été rapide ; le traité de commerce de 1860 lui a donné une forte impulsion. En 1860, le matériel de la fabrique de lacets se chiffrait par 400 000 fuseaux ; aujourd'hui, il dépasse 1 500 000 fuseaux concentrés dans la région de Saint-Chamond.

Au début de l'industrie, la soie naturelle constituait la matière première principale des fabriques de tresses et lacets. Les tresses de soie serrées trouvaient un large emploi dans la bordure des vêtements masculins, tandis que les lacets en belle soie du Japon ornaient et complétaient la toilette des élégantes du monde entier. Pour ces articles fins, Saint-Chamond a pris la première place, battant, sans difficulté, l'important centre allemand de Barmen.

Peu à peu, l'emploi du lacet se généralisa ; les fabricants durent faire appel à tous les textiles, coton, mohair, laine, fil de lin, et enfin soie artificielle, qui, aujourd'hui, détient la première place. En revanche, la soie naturelle a perdu beaucoup de son importance primitive.

Plusieurs fabricants de tresses ont eu l'heureuse idée d'installer, dans la région Saint-Chamonnaise, l'industrie saxonne du tissu de bonneterie en pièces. Ces tissus, employés par la ganterie et les fabricants de sous-vêtements, sont produits sur des métiers « chaîne » et « milanaise » de construction allemande

Le chiffre d'affaires actuel de la Fabrique française de lacets est de 120 à 140 millions, dont un tiers à l'exportation.

Les industries de la teinture a lyon.

Les industries de la teinture, de l'apprêt, de l'impression, du moirage, du gaufrage, de la décoration des tissus, sont les auxiliaires précieux et indispensables de la fabrique lyonnaise.

Ce sont elles qui donnent aux tissus produits par la fabrique cette beauté de coloris et cette souplesse qui ont assuré leur suprématie mondiale.

Le matériel employé par ces industries a subi des transformations profondes. Il est aujourd'hui presque entièrement mécanique, et certaines des machines employées sont de véritables instruments de précision.

Jusqu'en 1880, le seul procédé de teinture employé pour les soieries; — sauf dans des cas tout à fait exceptionnels, — était la teinture « en flottes » ou en écheveaux, c'est-à-dire la teinture du fil de soie avant le tissage. Mais, à partir de la date rappelée plus haut, qui coïncide avec la généralisation du métier mécanique, la teinture en « pièces » fut de plus en plus pratiquée Pour l'application de ce deuxième procédé, on fabrique le tissu « en écru », c'est-à-dire avec des fils de couleur naturelle, tels que les livrent la filature et le moulinage. La teinture est ensuite appliquée sur la « pièce » de tissu fabriquée, d'où le nom du procédé.

Cette transformation fut, pour l'industrie des soieries, une véritable et bienfaisante révolution et mit à la disposition des fabricants mille ressources nouvelles, élargies encore par « l'impression » sur soieries, qui a pris une si grande place dans la production actuelle et permet de reproduire facilement et rapidement les coloris et les dessins les plus variés.

Enfin, dans ces dernières années, l'industrie de la teinture s'est attachée à étudier la coloration de la soie artificielle, d'une composition toute différente de la soie naturelle, et produit nouveau qui exigeait des études spéciales. De grands progrès ont été réalisés, attestés par le développement chaque jour croissant des emplois de la soie artificielle dans la fabrication des étoffes.

La majeure partie de la production des industries de la teinture et de l'apprêt est destinée à la Fabrique Lyonnaise; mais leur activité s'exerce également à satisfaire aux commandes de toutes les places textiles de France et de certaines places étrangères.

Cette activité porte non seulement sur les articles soieries de fabrication française, mais aussi sur le traitement des tissus de fabrication exotique, soit pour le compte des centres commerciaux français, soit pour celui des centres étrangers.

Lesdits tissus exotiques, manipulés pour le compte de maisons françaises, sont destinés soit à la consommation nationale, soit, pour une plus large part, à l'exportation.

Ces industries traitent également des fils et tissus provenant de pays étrangers et entrant en France sous le bénéfice de l'admission temporaire.

Les opérations de teinture et d'apprêt ont représenté, en 1923, le chiffre approximatif de 250 millions de francs (9 p. 100 environ de la production lyonnaise).

L'industrie de la teinture a Saint-Étienne et dans sa région.

Si la rubanerie de Saint-Étienne a pu acquérir le brillant renom dont elle jouit depuis si longtemps dans le monde entier, elle ne le doit pas seulement à la composition artistique de ses modèles et à la parfaite exécution de son travail, elle le doit aussi, il est juste de le reconnaître, à la souplesse et à l'éclat de ses tissus, ainsi qu'à la richesse de leurs coloris. Or, ces derniers avantages sont l'œuvre propre des maisons de teinture, auxiliaires précieuses, indispensables même, des fabriques de soieries.

Il est malaisé, certainement, de préciser l'époque où l'industrie de la teinture s'est installée dans le Forez, attirée d'abord par l'intérêt qui s'attache au voisinage d'une clientèle à satisfaire, puis, cela est notoire, par la nature des eaux qui descendent du massif granitique du Pilat, en conservant un état de pureté particulièrement favorable au traitement de la soie. Au temps où les anciennes méthodes étaient encore seules connues, cette qualité des eaux de Saint-Étienne et de ses environs était déjà fort appréciée, et l'on pourrait citer un certain nombre de maisons de teinture et d'impression de Lyon qui, notamment pour la fabrication des garancés, avaient créé de petits ateliers sur les bords du Gier, du Furens et d'autres ruisseaux de même origine.

Si la teinture est pratiquée aujourd'hui dans le monde entier, elle ne l'est, dans aucun pays, avec plus de conscience et plus d'habileté professionnelle que dans la région stépha-

noise. Il suffit d'ailleurs, pour s'en convaincre, de constater que les fabriques de soieries de Lyon, de Bâle, de Zurich et d'Allemagne, tous pays où les maisons de teinture abondent cependant, se sont très souvent adressées à la teinturerie stéphanoise, pour les soies qu'elles destinent à la fabrication de leurs plus riches étoffes et de leurs plus beaux velours.

Il existe, dans la région stéphanoise, plus de trente maisons de teinture ; le chiffre d'affaires qu'elles réalisent est évalué actuellement à une trentaine de millions.

Le commerce des soieries.

La fabrique assure elle-même, pour une partie notable, la vente directe de ses articles. Mais, quelque intensives que soient devenues la puissance et l'activité des fabricants, la vente des soieries ne saurait atteindre le chiffre impressionnant que nous avons cité précédemment, sans le concours incessant et la collaboration intime du commerce.

Le commerce des soieries se présente sous des formes multiples ; mais, si on le considère d'une façon schématique, on reconnaît que toutes ses branches ont un double trait commun : la centralisation à Lyon et à Paris des organismes d'achat, la diffusion extrême des organismes de vente, en France, aux colonies et à l'étranger.

Les commerçants en soieries, parmi lesquels on compte, comme en Fabrique, plusieurs maisons centenaires, comprennent les commissionnaires, les négociants en gros, les représentants-acheteurs, les directeurs de comptoirs d'achats de maisons françaises et étrangères, etc...

L'acheteur de soieries travaillant à la commission opère comme tous les commissionnaires : c'est un intermédiaire mandaté par un client, français ou étranger, qui transmet en fabrique les ordres de ce client et qui, au besoin, en prend livraison et en assure le paiement, s'il est ducroire.

Le rôle du négociant se différencie complètement de celui du commissionnaire : le négociant, à l'aide de ses capitaux, achète et paie le tissu au fabricant et, par ses propres moyens, en assure la vente pour son propre compte, soit en France, soit à l'étranger. Tandis que les affaires à la commission diminuent de plus en plus de volume, on constate, au contraire, que les affaires fermes faites par les négociants paraissent devenir la règle générale.

Beaucoup de maisons, vendant directement au public (grands magasins de Paris, de province, de l'étranger, etc.) ou vendant à des négociants de détail, soit en France, soit à l'étranger, ont installé à Lyon des comptoirs d'achat où se trouve un représentant chargé de visiter la Fabrique, de lui passer les commandes, de recevoir les marchandises et de les expédier à destination. Dans ce cas, il s'agit d'affaires ressemblant aux affaires faites entre fabricants et négociants de gros, le comptoir d'achat achetant ferme pour sa maison, qui, à son tour, dispose de la marchandise.

Depuis longtemps aussi, une importante branche du commerce lyonnais des soieries s'est spécialisée dans l'importation des tissus asiatiques, pongées, shantungs, etc... Ces tissus sont encore réexportés soit bruts, soit après avoir été manipulés par les industries de finissage de Lyon, teinture, apprêt, impression, etc...

Le rôle du commerce des soieries est donc considérable ; c'est l'auxiliaire indispensable à l'expansion mondiale de la soierie lyonnaise, au service de laquelle il met ses voyageurs, ses agents, ses représentants.

Le grand nombre et la variété des articles traités par une seule et même maison de commerce permettent souvent des réassortiments plus faciles et plus rapides que si la clientèle s'adressait directement au fabricant lui-même, dont la production est toujours plus ou moins limitée à une série de genres où il est spécialisé.

Par son organisation, la diffusion de ses services, ses relations extérieures dans tous les pays et dans tous les milieux de consommation, le commerce se tient en contact permanent avec la clientèle, dont il suit avec attention toutes les manifestations et dont il connaît les besoins, les goûts, les habitudes, la valeur financière et morale et tout ce qui constitue sa psychologie ; il est aussi en contact avec les fabriques étrangères, dont il connaît les ressources, les conditions et les prix. C'est ainsi qu'il peut donner à la fabrique de précieux conseils pour l'orientation de sa production et qu'il la tient en éveil pour perfectionner et diversifier sans cesse ses articles.

Conclusion.

Ce rapide exposé de l'activité de l'industrie française des soieries devrait se compléter par une notice sur les transformations du tissu de soie : haute couture, confection pour dames et enfants, lingerie, articles divers tels que maroquinerie, chapellerie, gainerie, parapluies et ombrelles, etc. Mais nous ne voulons pas sortir du cadre qui nous est tracé, et nous savons que l'utilisation du tissu de soie, industrie essentiellement française et parisienne, occupera la place qui lui est marquée dans l'histoire de l'industrie et du commerce en France. Qu'il nous soit permis cependant de rendre hommage au talent des artistes et à l'ingéniosité des industriels qui savent créer tant de modèles séduisants et mettre en valeur, d'une manière aussi artistique, les soieries françaises.

Comme conclusion à cette étude hâtive, nous reproduirons quelques lignes de l'ouvrage de Paulet (Nîmes, 1773), dans lequel, après avoir mentionné l'installation en Espagne, en Suisse, en Allemagne, d'un « nombre infini » d'ouvriers de Lyon, il s'écriait :

« Français, rassurez-vous, toutes ces désertions ne porteront à notre commerce que de légères atteintes ; le goût dominant de notre nation nous assure la victoire dans ce genre d'industrie, et nos voisins seront toujours réduits à nous copier ; du moins, c'est ainsi que j'aime à le présager. »

Paroles d'espoir et de confiance, auxquelles les événements ont donné la plus éclatante des confirmations.

E.-G. Guimont,
Secrétaire général du Syndicat des fabricants de soieries de Lyon et de la Fédération de la soie.

BIBLIOGRAPHIE

E. Maillot et F. Lambert, *Le ver à soie du mûrier*, Montpellier, 1906.
Natalis Rondot, *L'industrie de la soie*, Lyon, 1875.
Beauquis, *Histoire économique de la soie*, Grenoble, 1910.
A. Raimon, *Soies et tissus de soie. Rapport sur l'Exposition franco-britannique*, 1908.
L. Guéneau, *Lyon et le Commerce de la soie*, Lyon, 1923.
Henri Algoud, *Grammaire des arts de la soie*, Paris, 1912.
Henri Clouzot, *Le métier de la soie en France*, Paris.
P. Sisiey, *L'industrie de la soie artificielle et ses applications*, Lyon, 1925.
Documentation de la Fédération de la soie.

TASSINARI & CHATEL

Cette maison, qui a pour objet la fabrication des soieries de grand luxe pour ameublements et pour vêtements, fut fondée par E. Pernon au XVIIe siècle. Elle prit un grand essor sous la direction de Camille Pernon, fils du précédent, qui, de 1762 à 1808, fut le plus célèbre fournisseur des Palais royaux et impériaux. Il eut la confiance des souverains étrangers et de Napoléon Ier, qui le fit chevalier de la Légion d'honneur. Il fut le principal instigateur du relèvement de la fabrique lyonnaise ruinée par la Révolution. C'est à lui que nous devons l'exécution des beaux dessins de Philippe de La Salle, dont il s'était attaché la collaboration (chambre des reines à Fontainebleau, Palais de Tsarkoïé-Sélo, sous Catherine II, impératrice de Russie, etc.).

Camille Pernon eut pour successeurs ses deux principaux collaborateurs, MM. Grand Frères, qui continuèrent la fabrication des belles soieries d'ameublement. La maison passa en 1869 entre les mains de MM. Tassinari et Chatel, dont les fils, MM. Louis Tassinari et Jacques Chatel, conservent aujourd'hui la tradition des beaux tissus qui ont fait la gloire de Lyon.

En 1880, la fabrication des ornements d'églises fut presque entièrement abandonnée, et la maison fabriqua exclusivement les tissus d'ameublement et joignit aux étoffes de soie la tapisserie d'Aubusson, la broderie au point et les toiles imprimées. Depuis 1900, l'outillage dut être complètement transformé pour satisfaire aux exigences nouvelles.

CAMILLE PERNON

La maison Tassinari et Chatel possédant, par suite de son ancienneté et de ses antécédents, une documentation et un outillage de premier ordre, continue à ne produire que les plus belles qualités de tissus d'ameublement : brochés multicolores, velours de Gênes, damas, taffetas, etc... Elle a joint la fabrication des tapisseries et broderies d'Aubusson, dont les ateliers sont à Aubusson même, et celle des toiles de Jouy et percales imprimées.

Les traditions mêmes de la maison obligent ses chefs à renouveler et à perfectionner non seulement l'outillage et la partie technique de sa fabrication, mais aussi le choix de ses dessins, en faisant travailler les artistes dont les conceptions sont les plus modernes.

De même qu'au XVIIIe siècle et au commencement du XIXe, elle fit travailler Philippe de La Salle, Bony, Saint-Ange, etc. ; elle n'hésita pas, depuis déjà un quart de siècle, à s'adresser à Follot, Dufrene, Plumet, Karbowsky, qui n'étaient alors que des chercheurs modestes, encore inconnus du grand public, et qui sont devenus depuis les pionniers de l'art de notre époque. Ses cartons contiennent nombre de créations de ces artistes faites il y a vingt ans, quand seule l'imitation ou même le pastiche d'art ancien était admis, et qu'on était loin encore de supposer même possible l'Exposition des Arts Décoratifs modernes. Aussi, pour participer brillamment à cette exposition, la maison Tassinari et Chatel n'a-t-elle eu qu'à ouvrir ses rayons pour y trouver ample matière à organiser une des plus harmonieuses et des plus modernes vitrines de l'exposition. Avec quelques noms plus nouveaux tels que Benedictus, dont elle fut la première à interpréter en soie les dessins originaux, tels que Ch. Martin, Jean Beaumont, René Piot, etc., elle a pu montrer un effet de recherches modernes non pas improvisé et forcé par un travail de dernière heure, mais réparti sur une trentaine d'années et dont le choix fut assez judicieux pour qu'aucun de ces dessins n'ait paru vieilli ou suranné à la sévérité des jurys d'admission.

La maison Tassinari et Chatel ne compte pas les plus hautes récompenses qu'elle a obtenues au cours du XIXe et du XXe siècle à toutes les expositions, lorsque l'un de ses chefs n'était pas membre du jury ; elle tient à honneur de soutenir sa réputation si ancienne et de continuer longtemps encore la tradition de ses prédécesseurs.

SCHULZ & Cie

Fondée en 1825 (par acte enregistré à Lyon, le 13 août), la maison Schulz et Cie, adoptant dès le début la ligne de conduite qu'elle a suivie pendant un siècle, s'est efforcée de conquérir une spécialité dans la fabrication d'articles riches susceptibles de donner satisfaction aux exigences de la mode, tant par la composition du dessin que par la qualité du tissu.

Après quelques années d'études et de travail persévérant, elle eut la satisfaction de voir ses efforts consacrés par le succès et, dès 1840, sa réputation s'est affirmée définitivement dans le commerce de la haute nouveauté. A partir de l'exposition de 1855, qui fut pour elle un triomphe, elle participa à toutes les manifestations officielles et y obtint les plus hautes récompenses. Aujourd'hui, nous la retrouvons au premier rang des maisons dites de haute nouveauté, avec une fabrication toujours homogène bien que constamment renouvelée, qu'il s'agisse de tissus de soie brochés, façonnés ou imprimés de gazes, moires, velours et autres qualités susceptibles de satisfaire aux besoins des milieux élégants.

Son champ d'action n'est pas limité à la seule consommation de notre pays. Elle a aussi, par sa haute conscience

professionnelle autant que par les possibilités diverses de sa fabrication, pu se constituer rapidement et s'attacher une importante clientèle extérieure, et il n'est pas exagéré de prétendre qu'elle a contribué très largement à maintenir et à développer, en France comme à l'étranger, l'industrie du tissu façonné, industrie très prospère à laquelle la ville de Lyon doit en grande partie sa renommée et sa richesse.

Grâce à son organisation intérieure judicieusement ordonnée, à la collaboration d'un personnel de choix, à la technique précieuse de ses ouvriers, toujours recherchés parmi les anciens et les meilleurs, grâce aussi à la confiance qu'elle a su

La rue Griffon, a Lyon
Siège social.

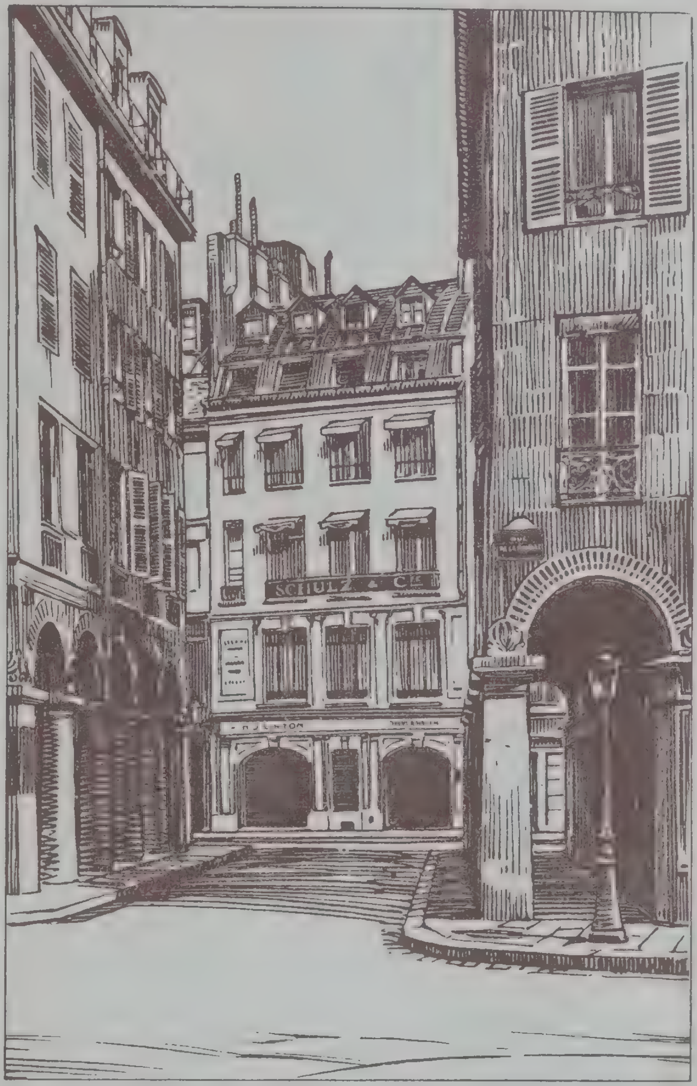
imposer à une clientèle de jour en jour plus étendue, elle poursuit avec succès, dans le monde du travail, la tâche qui lui a été dévolue par tous ceux qui, pendant un siècle, successivement, ont assumé sa direction.

Cependant, aujourd'hui comme hier, ne se bornant pas seulement à défendre le patrimoine de son passé, bien qu'obstinément fidèle à sa tradition de persévérance dans la recherche de ténacité dans l'effort, de loyauté dans les affaires, la maison Schulz et Cie s'applique à étendre encore son rôle, créant la mode au lieu de la subir, et en l'amenant insensiblement à exiger, pour se satisfaire, que l'art se mêle de plus en plus aux conceptions de l'industrie, pour arriver, un jour, si possible, à les dominer.

Nous terminerons en rappelant les noms des collaborateurs associés qui ont le plus contribué au succès de la maison et pour lesquels les dirigeants actuels gardent une vive reconnaissance: Grangé, l'un des fondateurs de la maison, qui sut dès le début lui donner l'orientation qu'elle a toujours suivie;

Charles Schulz, organisateur de premier ordre, commerçant et industriel de toute valeur, qui, avec l'aide de son frère, Émile Schulz, et Michel Béraud, peuvent être considérés à juste titre comme les initiateurs de la prospérité actuelle. Malheureusement, Charles Schulz mourut en pleine activité;

C.-W. Schulz, qui fut un animateur dans toute la force du terme. Sa grande compétence commerciale et son affabilité légendaire surent lui conquérir l'amitié et l'estime de tous



La rue Feydeau, a Paris
Magasins de vente.

et donner à la maison cette ambiance de confiance que ses successeurs se sont jalousement appliqués à maintenir. Son goût très sûr, ses talents de dessinateur et de coloriste lui assurèrent une maîtrise incontestée dans l'art de la création des tissus haute nouveauté.

A leurs côtés se distinguèrent par leurs capacités : Ernest Gourdon, chef de service, aux connaissances techniques réputées; Jean Chevalard, qui fut l'élève et le successeur d'Ernest Gourdon et qui continua sa pratique avisée; enfin Barqui, dessinateur de grand talent.

Tous contribuèrent pour une large part au succès de la maison Schulz et Cie. Elle leur est redevable, à titres divers, de la légitime réputation qu'elle a acquise au cours du siècle écoulé, et nous sommes heureux de pouvoir leur rendre un public hommage.

LES SUCCESSEURS d'ALBERT GODDE, BEDIN & Cie (MONDON & Cie)

Cette importante maison, dont l'origine remonte à l'introduction de la fabrication de la mousseline à Tarare entre 1750 et 1756, fut successivement connue sous les noms de Simonet, puis de Bedin, jusqu'à la fusion avec Albert Goode en 1900. De cette réunion de deux maisons importantes date l'extension considérable de cette entreprise. Jusque-là, presque exclusivement adonnée à la fabrication des tissus légers de coton et de la mousseline de soie, elle voulut agrandir son champ d'action et s'installa à Lyon en plein centre de la soierie. Son petit local de la place Tolozan vit ses débuts dans l'article « crêpe de Chine », alors à l'aurore de cette grande vogue qui en fait aujourd'hui le tissu de soie de consommation courante. L'accroissement constant du chiffre d'affaires nécessita un premier transfert, en 1909, avenue de Noailles ; douze ans plus tard, en 1921, la maison s'installait dans un immeuble à elle, 15, quai des Brotteaux.

2, Rue de la Paix, a Paris

Pendant toute cette période, les usines de Tarare suivaient le mouvement, s'agrandissaient ou se bâtissaient, le nombre de métiers croissant progressivement. Aujourd'hui, une centrale d'énergie électrique de 200 HP fournit le courant nécessaire aux usines ; un atelier de cartonnage alimente les besoins de l'emballage des marchandises ; un atelier d'échantillonnage outillé d'une façon moderne permet la confection de toutes les collections de vente, et une coopérative d'alimentation est à la disposition des employés et ouvriers. Enfin, une caisse de secours permet aux femmes en couches de prendre le repos nécessaire et leur assure des indemnités pendant les premières années de l'enfant.

A l'armistice, la maison Godde-Bedin ouvrit à Mulhouse une succursale installée aujourd'hui dans son bel immeuble, d'où elle alimente de nombreuses machines d'impression dans les usines de la banlieue.

A côté d'une organisation de fabrication aussi bien comprise fut créée une organisation de vente correspondante. Le principe qui présida à cette organisation fut celui du rapprochement avec le consommateur, amenant ainsi la création de maisons de vente, largement fournies de marchandises, en France et à l'étranger.

Les États-Unis attirèrent en premier lieu l'attention de la direction, alors entre les mains de M. Albert Godde. En 1901, une maison de vente fut ouverte à New-York sous la direction de M. L. Mondon, et de nombreux voyageurs sillonnèrent le pays. Ce premier essai dans la voie de la vente directe ayant porté ses fruits, la maison de New-York se développa, des succursales furent ouvertes dans les grandes villes, et, lorsque les tarifs protectionnistes croissants et la fabrication domestique naissante rendirent difficile l'importation des soieries de Lyon, la maison de New-York se trouva tout organisée avec usines à Andovar, Depew et Wellesville (N.-Y.) pour fabriquer sa propre marchandise.

Presque simultanément fut ouverte une maison à Londres avec les îles et les colonies britanniques comme territoire. Cette nouvelle expérience fut un plein succès. La succursale de la cité avec son bel immeuble de cinq étages et ses annexes du West End est devenue un des rouages les plus importants de la maison.

Puis ce furent les créations de maisons à Torento, Buenos-Ayres, en Scandivanie, etc., et enfin depuis l'armistice dans toute l'Europe centrale et péninsulaire.

La direction générale et la maison centrale de vente sont à Paris, 27, rue des Jeûneurs. Des agrandissements successifs des locaux suivirent l'ascension progressive de la maison. Chaque organisation de vente à l'étranger a sa petite succursale à Paris, surveillant l'exécution de ses commissions et accueillant dans leur langue les clients de passage.

De toute cette réorganisation de la vente, la France eut sa part. Les voyageurs ajoutèrent à leurs collections les soieries qui, du simple crêpe de Chine, s'étendirent aux riches lamés et tissus haute nouveauté. La fourniture de la haute couture devint l'objectif dernier de cette transformation, et,

15, Quai des Brotteaux, a Lyon

en novembre 1923, les successeurs d'Albert Godde, Bedin et Cie ouvrirent une maison, 2, rue de la Paix, spécialement destinée à la « couture ».

La publicité ne fut point ignorée de la maison Godde-Be-

din, mais, au lieu de suivre les chemins battus, elle innova en créant en 1920, sous le nom de *Art-Goût-Beauté*, un journal de modes aujourd'hui uniquement représentatif de modèles de haute couture parisienne, tirant à 20 000 exemplaires en trois langues, et circulant dans le monde entier. Elle installa dans son immeuble de Lyon des ateliers comprenant six machines à imprimer, des services de composition, de papeterie, de brochage, des salles de peinture au pochoir occupant un personnel de 200 hommes et femmes.

Pour terminer, signalons qu'en 1914 la maison Albert Godde, Bedin et Cie, fut cédée par MM. Albert Godde et Frédéric Bedin à leurs employés, qui devinrent commanditaires. Ils appelèrent à leur tête, comme gérant, M. Louis Mondon, le principal collaborateur de la première heure. Sa gestion avisée donna de tels résultats qu'elle lui fut confirmée en 1923 pour une nouvelle période de douze ans.

LES SUCCESSEURS DE G. MONTESSUY

Cette importante firme est une des plus anciennes maisons de soieries. Fondée en 1780, elle fut successivement la propriété de MM. Pierre Dumoy, Dumoy et Montessuy, A. Montessuy et A. Chomer, G. Montessuy, Roche de la Rigodière et de l'Harpe. En 1909, M. Roche de la Rigodière en devient seul propriétaire et, en 1923, elle fut transformée en Société en commandite par actions avec siège social à Lyon, 19, place Tolozan.

Les successeurs de G. Montessuy fabriquent tous les genres de soieries, mais se sont spécialisés dans les articles à torsion : crêpe anglais, crêpe français, crêpe lisse, crêpe crêpé, crêpe de Chine, crêpe Georgette, mousseline, grenadine.

La plus grande partie de leur production sort de leurs usines de Renage (Isère) construites en 1826. Cet établissement est le premier créé en France pour le tissage mécanique du crêpe, dont la fabrication était auparavant réservée à Bologne.

Considérablement agrandies, puis entièrement reconstruites et modernisées en 1910-1911, les usines de Renage forment avec leurs 500 métiers et 20 000 broches de moulinage une des principales manufactures de soieries. Une nouvelle salle de tissage avec un outillage ultra-moderne (métiers avec moteur individuel, ventilation, humidification et chauffage combinés) vient d'être édifiée en 1925.

En 1865, MM. A. Montessuy et A. Chomer établirent à Lyon, 60, quai de Serin, une usine de teinture, d'apprêt et de gaufrage. Ainsi le fil de soie entré à l'état grège dans les établissements des successeurs de G. Montessuy en sort après y avoir subi toutes les manipulations nécessaires sous la forme de tissus les plus variés prêts à être employés par la haute couture.

Ayant à leur disposition une organisation matérielle de premier ordre, les successeurs de G. Montessuy ont apporté tous leurs soins à recruter puis à conserver un personnel de choix qu'ils ont réussi à s'attacher par leur souci constant de procurer à tous leurs collaborateurs le maximum de bien-être moral et de bien-être matériel. Parallèlement à l'amélioration des conditions de travail et des moyens de production, ils ont développé les institutions en faveur de leurs ouvriers et ouvrières : sursalaire familial, primes à la natalité, caisse de secours pour le personnel âgé ne pouvant plus travailler, crèche pour les enfants, salles de réunions, internat où, sous la surveillance de sœurs de Saint-Vincent de Paul, des orphelines, enlevées aux logements insalubres des grandes villes, sont entièrement élevées à leurs frais avant de devenir apprenties, etc...

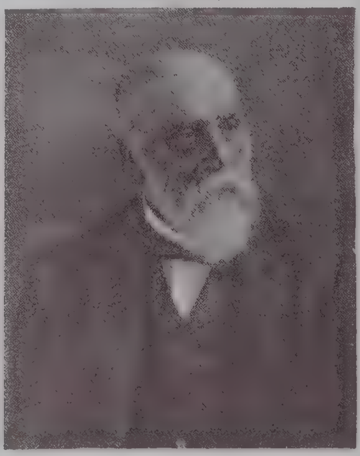
A la suite d'une élévation des droits de douane allemands sur leurs articles spéciaux, les successeurs de G. Montessuy avaient été amenés, en 1902, à créer à Berlin une usine de teinture et d'apprêt où étaient traitées leurs soieries, qu'ils faisaient tisser en Alsace. La guerre a détruit cette louable initiative et rare réplique à l'invasion économique de notre territoire par les Allemands.

Des efforts aussi considérables ont été brillamment récompensés dès 1851 à l'Exposition de Londres par l'obtention

de la Prize Medal. Depuis les successeurs de G. Montessuy ont obtenu les plus hautes récompenses dans toutes les grandes expositions où ont figuré leurs soieries. Dernièrement encore, à l'Exposition des Arts décoratifs, parmi les incomparables merveilles de la fabrication lyonnaise, leurs tissus de haute nouveauté ont attiré tous les regards des techniciens et des gens de goût.

LES SUCCESSEURS D'ALGOUD ET C^IE

En 1889, M. Aynard, vice-président de la Chambre de commerce de Lyon, publiait une série de rapports sur l'activité sociale lyonnaise, et notamment une nomenclature des plus anciennes maisons de la place. Sous la rubrique : « Maisons ayant par filiation directe plus de deux générations », figurait la maison « Algoud Frères ».



J.-B. Algoud

En effet, en 1824, M. J. Algoud jetait les bases de cette maison qui devait, durant un siècle, grâce à une direction aussi habile que prudente, résister à toutes les crises, s'adapter à toutes les époques, se développer en une lente mais irrésistible progression, s'enorgueillissant de compter aujourd'hui parmi ses collaborateurs des tisseurs ayant mis, durant plus de cinquante années, leur habileté à son service.

En 1856, suivant publication du *Moniteur Judiciaire* du 21 juin, les fils de M. J. Algoud, MM. Jean-Baptiste et Hippolyte Algoud, transformaient la maison en Société en nom collectif.

Après le décès de M. Jean-Baptiste Algoud, survenu en 1902, son fils, M. Louis Algoud, qui depuis 1882 était associé de son père et de son oncle, assura seul la direction générale de la maison, charge qu'il conserva jusqu'à sa mort en 1915.

Depuis cette époque, M. Albert du Marais, gendre de M. Louis Algoud, a pris la succession de son beau-père. Fidèle aux anciennes traditions qui ont fait sa vitalité, la maison Algoud s'est efforcée, durant ces dernières années, de donner aux demandes nouvelles de la clientèle mondiale de la fabrique lyonnaise une parfaite et rapide satisfaction.

Grande spécialiste en tissus de soieries pour robes, manteaux, cravates, doublures, dans tous les genres, unis, façonnés, imprimés, elle dispose de représentants en tous pays. Son goût très sûr et ses méthodes de travail sont particulièrement appréciés de son importante clientèle mondiale, qui trouve toujours en ses bureaux de vente un choix varié et abondant des nouveautés les plus récentes et un riche assortiment de tous genres de crêpe, constamment en stock, aux coloris qui se porteront.

Le siège social est à Lyon, rue du Griffon, nº 3.

J. RÉMOND & C^IE

Il serait puéril de prétendre que l'élégance de la parisienne tient uniquement à l'art et au goût des couturiers ou des modistes; quoique ces derniers concourent pour une très large part à cette élégance, c'est énoncer une élémentaire vérité que de dire qu'il n'y a pas de jolie toilette sans beau tissu.

Parmi les maisons qui influent si brillamment sur le prestige invincible du goût français, nous devons citer la maison J. Rémond et C^ie, rue Vivienne, nº 82, qui depuis tant d'années exerce son empire sur la mode et la dirige avec le choix le plus sûr et le plus délicat.

Fondée en 1849 sous la raison sociale « Morand oncle et neveux », cette maison a rapidement gagné ses grades et imposé, non seulement à Paris, mais au monde entier, la perfection de ses modèles. Elle a acquis l'apogée de sa réputation lorsqu'elle est devenue, en 1884, la maison J. Rémond et C^ie. Elle occupe toujours le même local et est actuellement constituée en Société anonyme au capital de 3 850 000 francs.

Il serait trop long d'énumérer la série des articles de la maison Rémond. Contentons-nous de dire que soieries, lainages, hautes nouveautés y sont d'une qualité sans rivale. Sa gloire est inséparable de celle des modes françaises et c'est le plus beau titre qu'elle puisse revendiquer.

ÉTABLISSEMENTS G. ARMANDY & C^O
COTTE & CHAVENT-ARMANDY

Les Établissements G. Armandy comptent parmi les entreprises les plus anciennes de l'industrie et du commerce de la soie.

Ils ont été fondés en 1850 à Taulignan (Drôme) par

Faujas-Saint-Fond

Le Pont du Lez

David Armandy père, qui en dirigea les destinées de 1850 à 1878.

Moulinier intelligent, soigneux, David Armandy ne tarda pas à élargir sa modeste industrie. Il donna une solide instruction à ses enfants et trouva de bonne heure en eux d'excellents collaborateurs.

C'est ainsi que David Armandy fils aîné fondait, en 1856, une maison de vente à Paris, dont il garda la direction de 1856 à 1884 pour l'approvisionnement des passementiers, des fabricants de soies à coudre et des tisseurs de Picardie.

Gratien Armandy, second fils du fondateur, établissait de son côté, en 1868, avec le concours de son beau-frère, Léon Cotte, une maison à Lyon, au centre de la fabrication si variée des soieries.

David Armandy père

Cette maison de vente devait rapidement devenir le centre de l'activité commerciale de l'entreprise.

Gratien Armandy et Léon Cotte furent les véritables artisans du développement de cette firme. Travailleurs infatigables, alliant un esprit économe et clairvoyant à un caractère loyal, scrupuleux et affable, attachés au développement de leurs affaires et préoccupés du bien-être de leurs nombreux collaborateurs, ils dirigèrent l'importante industrie qu'ils avaient créée : Gratien Armandy, de 1868 à 1897 ; Léon Cotte, de 1868 à 1917.

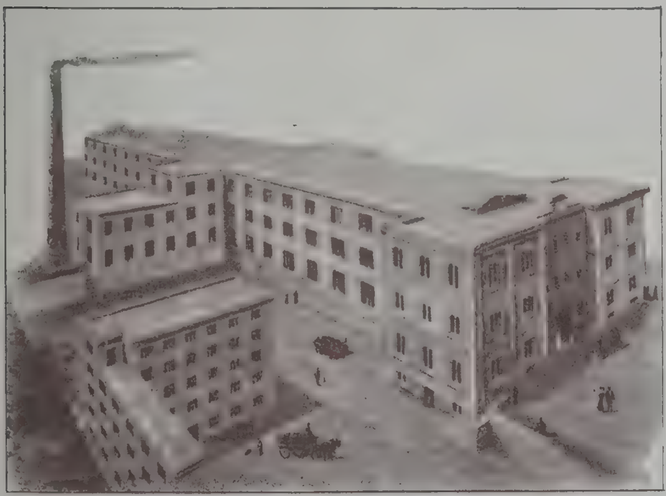
Avant de disparaître, ils avaient eu la joie de consacrer l'autorité de leur maison.

En 1894, la Corporation des marchands de soie avait désigné Gratien Armandy comme rapporteur à l'Exposition internationale de Lyon, et le gouvernement lui avait décerné la croix de la Légion d'honneur.

En 1914, Léon Cotte avait été choisi par cette même Corporation comme rapporteur de l'industrie du moulinage à l'Exposition internationale de Lyon.

Le développement de cette œuvre est poursuivi depuis 1904 par M. Joseph Chavent-Armandy, gendre de M. Gratien Armandy, MM. Albert et Pierre Cotte, fils de M. Léon Cotte.

Ce fut l'honneur de cette entreprise d'avoir été l'une des premières, pour ne pas dire la première, en 1860, à mettre en rapports *directs* la production des fils de soie avec la



Moulinage de Castelletto Ticino

fabrication des tissus, à faire connaître à celle-ci les nombreuses variétés de nature et de qualité des soies asiatiques, en y apportant le concours d'une ouvraison laborieuse et perfectionnée.

En prenant contact avec les fabricants eux-mêmes, non plus par l'intermédiaire des commissionnaires et dépositaires, mais par relations directes, les Armandy utilisèrent l'échange d'observations techniques et de recherches communes et ouvrirent un champ d'action très vaste à la soierie dont les ressources étaient jusque-là presque exclusivement limitées à la variété des armures et des dessins.

Et les cinquante dernières années ont confirmé cette

Le Béal

orientation. La fabrique de Lyon a montré le parti qu'elle pouvait tirer de la variété des provenances. Les seules variations d'apprêts ou de torsions ont apporté d'heureux effets à la confection des tissus, en augmentant les possibilités de souplesse, de brillant, d'aspects divers.

Cet esprit d'initiative industrielle et de collaboration avec la fabrique a eu de féconds résultats.

Les chefs de la maison ont d'abord développé leur industrie *en France*, et particulièrement dans un groupe de *Taulignan (Drôme)*, usines *du Béal, de Faujas-Saint-Fond, du Pont-du-Lez*, où ils ont associé le travail à la bienfaisance.

Moulinage de Senago

Depuis leur fondation, plus de cinq mille jeunes filles dignes d'intérêt ont trouvé du travail dans ces établissements où tout était disposé pour assurer leur bien-être en même temps que la perfection du travail.

Dans le but d'atteindre plus aisément la clientèle étrangère, ils ont créé en 1878 un autre centre industriel *en Italie*, à *Senago* d'abord (Province de Milan). En 1912, ils contribuaient à la fondation de l'Établissement du *Setificio Castelletto Ticino*, qui est resté l'un des plus importants et des plus modernes de l'Italie (26 000 broches), 80 000 kilogrammes. En même temps, ils développaient la production des soies de qualité (bluterie, bonneterie, tissages délicats), à *San Colombano* (Piémont), 120 bassines.

Filature San Colombano

***

Nous trouvons également les Établissements Armandy en *Indo-Chine*, où ils se sont intéressés particulièrement, depuis 1905, au développement séricicole de notre belle colonie, en poursuivant le but de faciliter l'approvisionnement métropolitain, en l'affranchissant d'une partie des charges que lui imposent les achats de soie en Chine et au Japon

La *Société franco-annamite de Textile et d'Exportation de Namdinh* a été une création coloniale des Établissements G. Armandy en 1920.

C'est actuellement un ensemble de sept filatures à l'européenne (500 bassines) de plus de 2 000 bassines à feu, de

12 000 broches de moulinage, d'un tissage mécanique important, d'une teinturerie.

Société franco-annamite textile et d'exportation a Nam-Dinh

C'est l'emploi continu d'une main-d'œuvre de 7 000 à 8.000 ouvriers dans la colonie. Cet effort a été particulièrement souligné par le Gouvernement en attribuant en 1922 à M. A. Cotte, l'un des chefs de la maison, la croix de la Légion d'honneur.

Filature a l'européenne au Tonkin

Nous trouvons encore les Établissements Armandy, en Chine, au Japon, en Anatolie, en Syrie, partout où l'on produit la soie.

On a quelquefois reproché aux Lyonnais d'être plus commerçants qu'industriels, d'éviter les risques personnels en ayant plutôt recours à des façonniers.

Les entreprises comme celle des Établissements G. Armandy et C° sont la meilleure réponse. Leur palmarès témoigne du succès de leur œuvre : 9 médailles d'or, 2 grands prix, 3 participations comme membre du jury, 78 médailles de collaboration, 17 médailles trentenaires.

LES FILS DE JARROSSON & C^IE

Bien que les origines de cette importante maison remontent à 1856, on peut la considérer comme datant réellement de 1868, date à laquelle M. Louis Jarrosson l'a prise. Elle ne fabriquait, à l'origine, que le crêpe pour deuil, article tout

Usine de Saint-Sauveur-en-Rue (Loire)

Usine d'Argental (Loire)

Usine de Saint-Sauveur-en-Rue (Loire)

à fait spécial en dehors de la vraie fabrique lyonnaise.

Les débuts furent très modestes, mais, grâce à la ténacité et aux efforts des dirigeants, l'accroissement fut continuel. C'est en 1870 que M. Louis Jarrosson acheta sa première usine à Bourg-Argental (Loire) ; il en acquit une seconde en 1887, à Saint-Sauveur, et une troisième en 1894, à Argental (Loire).

En 1897, MM. Joseph et Henri Jarrosson reprirent, à la mort de leur père, et continuèrent dignement et avec le même succès l'œuvre qu'il avait commencée. En 1918, M. Joseph Jarrosson mourut ; son frère Henri resta seul chef de la maison avec de nouveaux éléments.

M. Louis Jarrosson avait été nommé conseiller général du canton de Bourg-Argental en 1886 ; ses deux fils lui succédèrent, Joseph en 1893 et Henri depuis 1918, date de la mort de son frère aîné. M. H. Jarrosson, directeur actuel de la maison, fut nommé chevalier de la Légion d'honneur en août 1923.

Depuis que le crêpe pour deuil ne se fait plus, les fils de Jarrosson continuent la fabrication des articles à grande torsion : mousselines, voiles, crêpes de Chine, voile schappe, etc., et commencent à fabriquer un peu de soieries pures. La maison, dont l'extension continue, s'est fait une spécialité de la célanèse, ou soie artificielle, qui remplace absolument la soie naturelle. Elle a su développer son matériel pour traiter ce textile et devient une des plus importantes de la place.

Le nombre d'ouvriers, qui était à peine de 150 en 1880, était de 350 en 1897 et est actuellement de 600. Ces chiffres se passent de commentaires.

Depuis la fondation des usines de Bourg-Argental, M. Louis Jarrosson puis ses fils après lui ont toujours cherché à développer les institutions sociales : service médical gratuit, service pharmaceutique à demi, primes de naissances, prime d'allaitement, etc. Le personnel s'y trouve si heureux qu'il ne change jamais. En 1922, une fête réunit à l'usine d'Argental tous les ouvriers ; un bronze fut offert à deux collaborateurs qui avaient quarante-deux ans de présence dans la maison et 45 médailles à des ouvriers en ayant plus de trente ; une nouvelle distribution de médailles vient d'être faite, qui porte à 56 le nombre de ces ouvriers ayant trente années de présence.

Usine d'Argental (Loire)

G.-L. PERMEZEL & C^IE

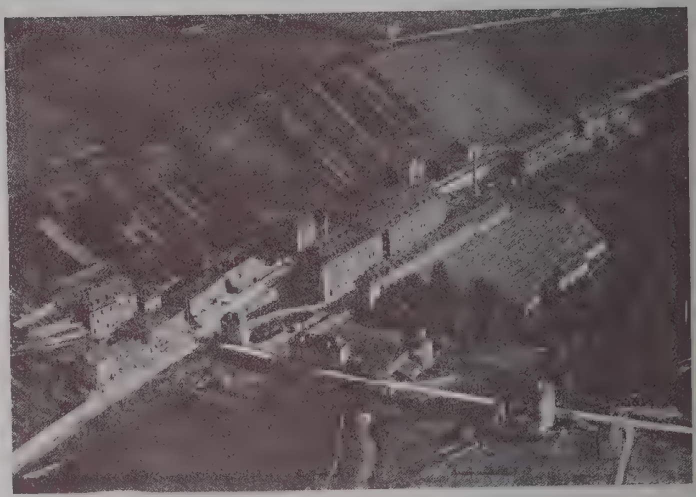
Depuis plus de cinquante ans que la maison G.-L. Permezel et C^ie existe, elle fut toujours dirigée par les membres de la même famille. Faut-il voir dans cette continuité une des raisons du succès qu'elle a toujours obtenu ?

Léon Permezel

Elle fut fondée en 1870 par M. Léon Permezel. Spécialisée dans la fabrication des tissus teints en pièces à grand métrage et à bon marché, elle fut l'initiatrice à Lyon de ce genre de fabrication. Elle s'adresse essentiellement à la clientèle démocratique et naturellement la plus nombreuse.

Malgré sa grosse production et le bon marché de ses créations, la maison Permezel ne néglige pas le côté artistique, et les dessins et les coloris de tous ses modèles sont empreints de la plus grande originalité et du goût le plus sûr. Elle a d'ailleurs été récompensée comme elle le méritait dans toutes les grandes manifestations économiques internationales auxquelles elle a pris part. Elle obtint douze grands prix ou diplômes d'honneur, et elle est hors concours depuis l'exposition universelle de Paris en 1900.

Sa clientèle est surtout à l'étranger, et elle s'est attachée, dès le début, à développer ses services d'exportation. Pour atteindre directement le consommateur dans les différentes parties du monde, elle établit de nombreuses succursales ou agences dont le nombre s'élève aujourd'hui à plus de soixante, et qui sont visitées plusieurs fois chaque année par ses voyageurs.



La maison G.-L. Permezel et C^ie occupe actuellement soit directement dans ses usines de Voiron (Isère), soit indirectement, un millier de métiers mécaniques et un nombreux personnel d'employés et d'ouvriers des deux sexes.

M. Léon Permezel mourut en 1910. Il était membre du Conseil supérieur du commerce et de l'industrie, et le Gouvernement avait tenu à récompenser les services qu'il avait rendus à l'expansion commerciale française en le faisant officier de la Légion d'honneur.

G. DEVAL

M. Gustave Deval est né à Chomérac (Ardèche), où sa famille possédait deux usines de moulinage à soie qui furent le berceau de sa maison il y a environ cinquante ans. Après les avoir dirigées personnellement pendant quelque temps, il s'installa à Lyon comme marchand de soie. Ses bureaux sont actuellement situés 27, place Tolozan.

M. Gustave Deval

M. G. Deval est en quelque sorte un véritable fabricant de soies, puisque, à côté des soies grèges de toutes provenances, il produit des ouvrées de toutes sortes : organsins, trames, poils, grenadines, crêpes et articles pour bonneterie, spécialités dans lesquelles il s'est acquis une réputation hors pair.

Au cours de sa longue carrière, M. G. Deval a très largement développé sa maison, tant au point de vue industriel que commercial ; il est représenté dans le monde entier avec des agences dans tous les centres de production : Yokohama, Shanghaï-Canton, Beyrouth, Milan, Turin et sur tous les marchés de consommation : Paris, Calais, Troyes, Roubaix, Saint-Étienne, Zurich, Bâle, Londres, Barcelone, et les principales villes de l'Amérique du Sud.

Il a, en outre, adjoint à son commerce de soie naturelle la représentation importante des soies artificielles de Breda et de Valenciennes.

M. G. Deval est chevalier de la Légion d'honneur, consul du Chili, décoré de l'Ordre du Mérite de 1^re classe.

DESCOURS & GENTHON

Lorsque la maison Descours et Genthon fut fondée en 1882 par MM. Henri Descours et Louis Genthon, elle occupait 350 ouvriers et employait 400 métiers. Société en commandite, son capital était de 910 000 francs. Elle exploitait une usine pour le tissage à façon de soieries teintes en pièces à Saint-Paul-en-Cornillon (Loire).

TISSAGE DE SAINT-PAUL-EN-CORNILLON (LOIRE)

TISSAGE ET MOULINAGE DE RETOURNAC (HAUTE-LOIRE)

En 1892, la Société décida de travailler à son propre compte comme fabricant de soieries et, en 1903, elle transféra son siège social à Lyon, rue Tronchet, 14 et 16, dans un immeuble qu'elle fit construire. Entre temps, elle faisait édifier à Retournac (Haute-Loire) une usine de tissage et de moulinage. Les affaires prospérèrent sans arrêt, et le capital fut porté à 3 millions de francs en 1909. La Société fonctionnait toujours sous la même forme avec MM. Fernand Descours, Michel et Gabriel Genthon comme gérants. C'est à cette époque que furent créées les deux importantes succursales de Paris et de Londres.

En 1918, la Société est transformée en Société anonyme et son capital porté à 6 millions de francs. Son conseil d'administration est composé depuis cette date de MM. Louis Genthon, président ; R. Descours, F. Descours, Baguenault de Puchesse, E. Tardy, Robert de Vaux, administrateurs; et M. et G. Genthon, administrateurs-délégués.

Le 15 décembre 1924, le capital fut de nouveau augmenté et porté à 9 millions de francs.

En dehors de ses usines de Saint-Paul-en-Cornillon (Loire) et de Retournac (Haute-Loire) où elle occupe environ 620 ouvriers, elle est obligée d'utiliser les services d'un grand nombre de tisseurs à façon. Elle a organisé pour son personnel des caisses d'épargne, une coopérative d'alimentation et des allocations familiales qui procurent des avantages appréciables à ses ouvriers et employés.

Sa production, qui, naturellement, varie selon les caprices de la mode, a atteint 58 millions de francs en 1924. Les soieries sont exportées dans tous les pays et vendues directement à la clientèle.

SIÈGE SOCIAL, 14 ET 16, RUE TRONCHET A LYON

BIANCHINI-FERIER

(Ancienne Maison Atuyer-Bianchini-Ferier)

Vue générale des Établissements de La Tour-du-Pin

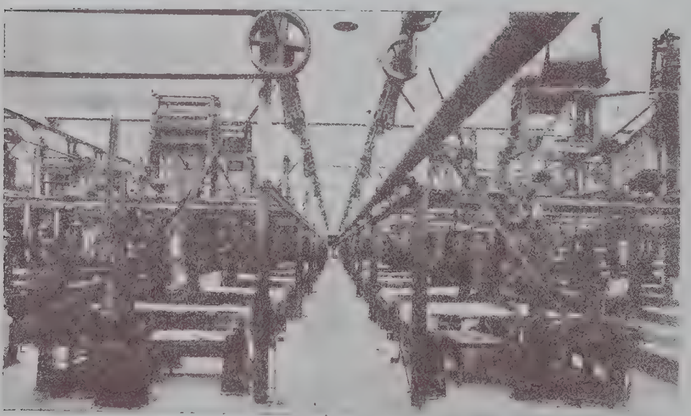
Lyon demeure devant le monde la capitale de la soie. Certaines maisons de soieries ont particulièrement contribué au maintien de cette réputation par la collaboration étroite du fabricant et de l'employeur. Celui-ci, bien placé pour connaître les désirs de la clientèle et les caprices de la mode, inspire le goût de celui-là, et celui-là faisant retour de bons procédés jette au marché la proie fraîche et délicate de ses inventions continuellement renouvelées. De cette collaboration naquit une atmosphère amicale facilitant le travail si délicat de création du fabricant.

La maison Atuyer-Bianchini-Ferier, actuellement Bianchini-Ferier, par suite du décès en 1912 d'un de ses associés, M. Atuyer, est un exemple de collaboration constante.

La fondation de cette maison remonte à l'année 1889. Les trois associés s'étaient connus comme débutants dans la maison Devaux-Bachelard, et, ayant apprécié mutuellement leurs qualités dans leurs rapports quotidiens, ils décidèrent de former une société en nom collectif dont le siège fut établi place Tolozan, 21 et 23. Deux mois après, ils participèrent à l'exposition de 1889, et à ce premier essai fut décernée une médaille d'argent.

Comme spécialistes de la nouveauté, ils commencèrent par suivre la mode de l'époque, qui était principalement le damas, tissu épais, un peu rigide, dont le long règne semblait entrer alors dans son déclin.

Les affaires de la jeune maison prospérèrent et, pour que sa collaboration avec la couture parisienne devînt plus réelle encore, il fut décidé, en 1897, de créer une succursale à Paris, et un des associés, M. Bianchini, alla résider à Paris, foyer créateur de la mode, qui inspirait ainsi directement les fabricants lyonnais, et les événements prouvèrent combien cette idée était féconde.



Une des salles de tissage (La Tour-du-Pin)

Vers 1898, quelques essais en tissus façonnés teints en pièce furent lancés par la maison Atuyer-Bianchini-Ferier. C'était une nouvelle voie dans laquelle elle entrait résolument, Elle entraînait bientôt à sa suite toute la fabrique lyonnaise. On apprécia fort la souplesse et la richesse de ces nouveaux tissus dénommés alors crêpe de Chine, contrastant avec la raideur du vieux Damas.

Depuis 1909, le tissu souple créé par la maison règne sans conteste ; il convenait de lui décerner un titre symbolique capable d'assurer son culte présent et de perpétuer son souvenir dans l'esprit de la postérité ; c'est pourquoi MM. Atuyer-Bianchini-Ferier sacrèrent « la Charmeuse » crêpe de Chine souple, épais, enveloppant. Ainsi baptisé, le tissu souple fait fureur ; il continua jusqu'à nos jours sa marche ascendante et triomphale, et le nom de « Charmeuse », exclusif à la maison, a fait le tour du monde.

Puis ce fut la création des *crêpes mirette, Georgette* et *romain*, des gazes *marquisette* et *souffle de soie*, des satins *péplum* et *Joconde*, et enfin de nos jours du crêpe *Korrigan*, tissu épais et *bien tombant*, du velours Paradis à l'aspect particulièrement souple et aux reflets chatoyants, et de la *fulgurante*, type du tissu moderne.

A côté de ces soieries unies, les modèles de chaque nouvelle saison étaient et sont toujours constitués par de multiples combinaisons d'uni et de façonné : brocarts, damas, lampas, perlés, lamés, velours façonnés d'uni et d'impression, toutes étoffes de luxe. De plus, en 1920, la maison Bianchini-Ferier, élargissant encore la richesse et de la diversité de ses fabrications, entreprend la création de tissus pour cravates et d'ameublement, où l'art du dessin et du décor des étoffes arrive au plus haut point.

Le développement de la maison Atuyer-Bianchini-Ferier, créatrice de toutes ces merveilles, a été continu. Les magasins de la place Tolozan, devenus trop exigus, s'augmentèrent sur deux immeubles voisins, les numéros 10 et 21. En 1900, la maison quittait la place Tolozan pour venir s'installer à la Croix-Rousse, dans un vaste local dont la construction avait été soigneusement étudiée pour répondre à toutes les exigences d'un travail minutieux, et envisager les agrandissements probables de l'avenir.

Cette mesure ne fut pas inutile, car, quelques mois après, la maison pouvait installer sur l'emplacement demeuré vacant de grands magasins, sièges de son administration, de ses services de fabricant et de vastes bâtiments comprenant un matériel complet pour le finissage du tissu.

Poursuivant son développement, la maison s'épanouit sur les marchés étrangers ; elle crée en 1902 une succursale

à Londres dont le siège est actuellement 288 Regent Street, et une à Bruxelles, 35, rue de Naples. En 1909, elle prend définitivement pied sur le continent américain et s'installe à New-York, 366 Fifth Avenue ; l'augmentation des affaires l'oblige à élargir progressivement les magasins jusqu'en 1923, où les locaux, devenant trop exigus, elle s'installe 389 Fifth Avenue dans un superbe building.

En 1921, elle se lance sur le marché argentin et crée une succursale à Buenos-Ayres, Charcas 1044.

Enfin, en 1922, elle trouve de nouveaux débouchés au Canada et s'installe place Phillips, à Montréal.

Cette expansion considérable, tant en France qu'à l'étranger, avait nécessité la création d'usines importantes. Il faut citer d'abord l'usine modèle de La Tour-du-Pin, dont l'agrandissement devint nécessaire en 1922 ; les deux usines de Dolomieu (Isère), réservées aux tissus compliqués (brochés, perlés, brocarts), qu'une population ouvrière habituée à toutes les virtuosités exécute à la perfection ; l'usine de Corbelin (Isère) travaillant plus particulièrement aux unis teints en fils, et enfin l'agglomération de Montréal (Ain) réservée aux tissus difficiles teints en fils.

Toutes ces usines battent à plein et font travailler au total plus de 1 500 ouvriers.

En outre, la maison a créé pour ses besoins personnels plusieurs affaires annexes de moulinage, de teinture et d'impression. Cette grande organisation industrielle, qui permet à la maison de se suffire à elle-même dans toutes les opérations de fabrication, depuis le fil jusqu'au tissu fini, a été créée dans le but de faciliter la tâche très délicate de créations sans cesse renouvelées.

Ces brillants résultats, ainsi que le développement continuel de la maison Bianchini-Ferier, sont des faits significatifs que nous devons signaler. Ils constituent la légitime récompense des associés dont la vie entière fut consacrée au travail pour le triomphe de la grande industrie lyonnaise.

Maison CHATILLON-MOULY-ROUSSEL (Société anonyme).

Écrire l'histoire de cette maison, c'est écrire celle de l'industrie soyeuse de 1890 à nos jours.

En effet, c'est à cette époque que remonte la fondation de la maison Victor Chatillon, qui devint en 1900 Victor Chatillon Fils et C^ie^, puis plus tard, par sa fusion avec la maison Mouly et Schülz, en 1916, Chatillon-Mouly-Roussel et C^ie^, et enfin, en 1924, se transforme sous la forme de Société anonyme qui la régit actuellement sous le nom de Maison Chatillon-Mouly-Roussel, Société anonyme.

Mêmes modifications dans les méthodes de travail et de vente correspondant au développement continu et soutenu de ladite firme.

S'il s'agit de la production, la maison débute par la production de la nouveauté en teint en fil; elle y ajoute, en 1898, les unis, toujours en teint en fil; en 1902, elle fait ses premiers pas dans le teint en pièce, dont elle sent déjà la place prépondérante qui doit lui être réservée; mais, pendant toute cette période, ses moyens de production pour ces divers articles sont ceux du travail à façon dans les ateliers de la Croix-Rousse d'abord, chez les tisseurs et usiniers au dehors ensuite.

Mais, en 1917, ayant développé ses moyens de vente, elle envisage la création d'usines et, après en avoir créé à la Croix-Rousse, une première destinée au tissage des articles de haute nouveauté, elle fonde ou achète à Viriville, Veyrins et Corbelin, des usines modèles répondant à ses besoins, et c'est plus de 300 métiers qui forment à l'heure actuelle son outillage industriel, qui se complète par autant de métiers chez des usiniers ou façonniers divers.

Cette transformation répond, en effet, au développement de ses ventes, qui, commencées par des organisations de vente de Paris et de Londres, furent complétées par les créations des succursales de New-York, Nice, Milan, Bruxelles, et l'organisation de représentation directe dans tout le monde civilisé.

La mise au point des qualités, la perfection de la fabrication et le choix judicieux et de haute tenue des collections de nouveauté, font que cette maison s'est imposée sur tous les marchés, et leurs créations « Crêpe Fleuri », « Crêpe Muratore », « Petite Reine », sont de plus en plus réclamées et appréciées par les employeurs et ont porté sa réputation aux quatre coins du monde.

36 *bis*, Avenue de l'Opéra a Paris

Ce développement continu a rendu absolument insuffisant

les locaux commerciaux, et, après avoir absorbé et aménagé successivement tous les locaux à proximité de la place Tolozan, où était son siège, elle a dû envisager un déplacement complet, et c'est sur un terrain de 1 000 mètres, situé rue de Créqui, qu'elle a fait édifier l'immeuble adéquat à ses besoins et qui lui donne maintenant une surface utilisable de 2 500 mètres carrés. Même transformation pour Paris, où les vastes magasins du 36 *bis*, avenue de l'Opéra, ont dû étendre leurs services, dans l'immeuble situé rue d'Antin, acquis par la Société, qui prend possession, au fur et à mesure des départs des locataires, des étages devenant disponibles.

Enfin, pour terminer, nous devons signaler la part prise à toutes les expositions étrangères, où elle a obtenu toujours les plus hautes récompenses; la Croix de chevalier de la Légion d'honneur fut attribuée en 1923 à un de ses administrateurs délégués, M. F.-V. Chatillon.

Maison de Lyon : Hall de manipulation

Usine de Viriville (Isère)

LÉON PAINDAVOINE

C'est l'ancien tissage mécanique Paul Duchataux-Oudin, construit depuis 1871, qui a été complètement détruit en 1914-18. Comme on peut s'en rendre compte par les photographies ci-contre, les obus n'ont pas été ménagés pendant ces quatre années qui ont accumulé tant de ruines... Il est vrai que les premières lignes allemandes n'en étaient pas loin : 800 mètres à vol d'oiseau !...

Cette usine a été réédifiée en 1920 par les soins de M. Léon Paindavoine, et l'on voit à nouveau sortir les belles qualités de tissus fins qui sont la spécialité de cette importante maison, qui comporte aujourd'hui près de huit cents métiers à tisser.

Ces tissus sont spécialement :

Les nanzoucks et percales en filés fins ;

Vue extérieure du tissage détruit

Vue intérieure du tissage détruit

Les satins fins destinés aux doublures, aux édredons et à l'ameublement, qui exigent beaucoup d'attention et de doigté de la part des ouvriers, malgré l'outillage perfectionné actuel. Aussi, pour remplacer le personnel en grande partie disparu depuis 1914, il a fallu créer une véritable école de tisseurs, où pas moins de 400 apprentis ont été formés !

Cette maison s'est placée de première marque par le fini de ses spécialités et sa fabrication soignée et régulière.

SORTIE DE LA NOUVELLE USINE

SOCIÉTÉ ANONYME DES ÉTABLISSEMENTS VITAL MATHIEU ET SES FILS

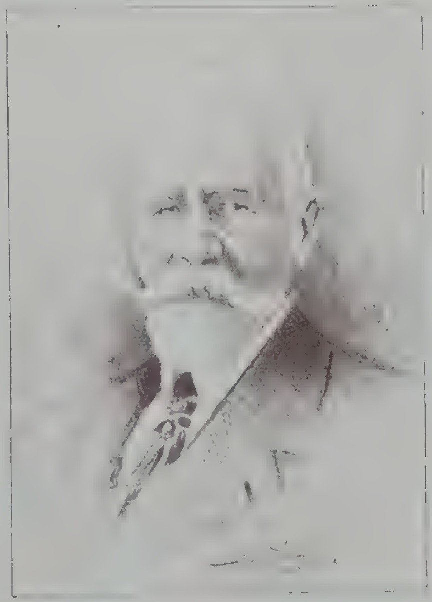
Le développement de ces importants établissements est dû au travail et à l'énergie de leur fondateur : M. Vital Mathieu.

La maison Vital Mathieu et Cie fut fondée en 1894. En 1900, une vaste usine fut construite à Rive-de-Gier. En 1908, le siège social est transféré rue Damon, nos 4, 6 et 8, à Villeurbanne (Rhône), dans ses bureaux spécialement construits à proximité de la nouvelle usine. En 1912 et 1913, l'usine de Rive-de-Gier est considérablement agrandie et devient une des organisations les plus modernes de la région. La guerre ralentit forcément le mouvement des affaires, et une partie des locaux est mise par M. Mathieu à la disposition du service de santé ; un hôpital y fonctionna jusqu'à l'armistice.

En 1919, l'activité reprend. Une Société anonyme est formée au capital de 2 millions de francs sous la raison sociale Établissements Vital Mathieu et ses fils.

Dans les deux usines de Villeurbanne et de Rive-de-Gier sont fabriqués tous les tissus vendus par la Société. L'usine de Villeurbanne est spécialisée dans les articles unis et façonnés pour le corset et la chaussure, les beaux damas pour doublures et pour robes, et les tissus lamés pour mode et maroquinerie. L'usine de Rive-de-Gier produit tous les tissus teints en pièces tels que : crêpes, liberty, doublures unies et façonnées et tous les tissus pour l'exportation. Le Comptoir de Panissières répartit et surveille la fabrication de tissus spéciaux, parmi les tisseurs à bras des montagnes de la Loire.

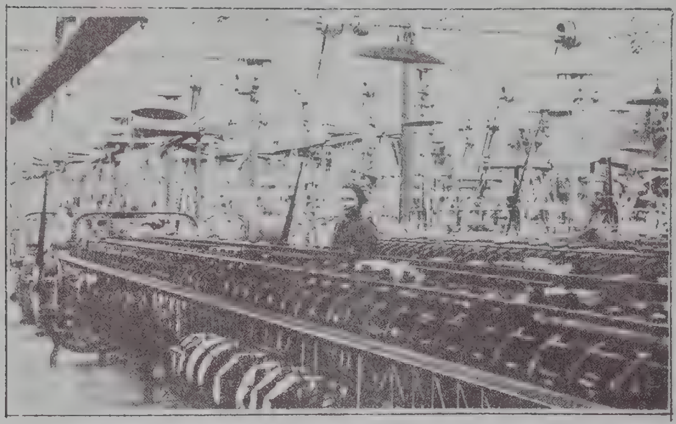
Des agences ont été établies dans le monde entier. Par les maisons de vente de Lyon, grande rue des Feuillants, no 1 ; de Paris, rue Notre-Dame-des-Victoires, no 44, et de Londres, Newgate Street 46-47, la Société a constamment des rapports directs avec sa clientèle

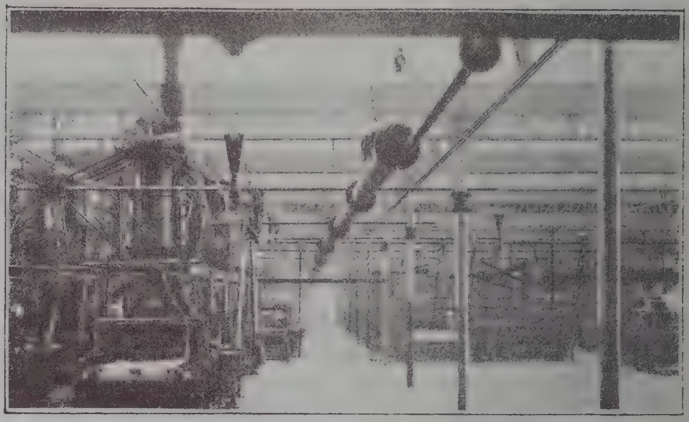


M. VITAL MATHIEU

Depuis sa fondation, cette firme a participé à la plupart des grandes manifestations économiques. Elle y obtint 9 médailles et diplômes d'honneur, 6 grands prix, et elle fut

cinq fois hors concours, membre du jury. M. Vital Mathieu vit ses efforts récompensés en 1923 par l'attribution de la croix de la Légion d'honneur ; il est depuis de nombreuses années conseiller du commerce extérieur de la France.





Établissements Vital Mathieu et ses fils, Usine a Rive-de-Gier

COUDURIER, FRUCTUS & DESCHER

Les origines de cette importante maison remontent à 1896, date à laquelle elle fut fondée par MM. Ollagnier, Fructus et Descher. Dès sa fondation, sa fabrication l'a placée au premier rang de la fabrique lyonnaise.

A la mort de M. Ollagnier, en 1903, MM. Fructus et Descher continuèrent seuls sous la même raison sociale. En 1905, une fusion fut opérée avec la maison Jean Coudurier, de Paris, et une Société en nom collectif fut fondée sous la raison sociale Coudurier, Fructus et Descher.

En 1925, cette Société fut transformée en Société anonyme.

En même temps qu'elle créait chaque saison des tissus très riches de haute fantaisie, la maison Coudurier, Fructus et Descher s'est appliquée au fini et à la perfection de tous les tissus de soie « unis » pouvant s'exécuter dans l'entente « teint en pièces » ou « teint en fil », et dans ce domaine ses créations furent nombreuses et ininterrompues.

Tous ces articles sont fabriqués dans les usines de la Société, à Villeurbanne (Rhône), à Wintzenheim (Haut-Rhin) et à La Bâtie-Mont-Gascon (Isère). Ces usines ont été constamment l'objet de nouveaux perfectionnements.

Le siège social se trouve à Lyon, 170, boulevard de la Croix-Rousse, ainsi que les magasins de réception et les ateliers de terminaison des tissus. La Société a des maisons de ventes dans les grandes capitales :

A Paris, 17, rue de la Paix ; New-York, 360, Madison Avenue ; à Londres, 16, Princes Street ; Hanover Square, et à Bruxelles, 74, rue de Stassart.

Elle a figuré dans toutes les grandes expositions, où elle fut brillamment récompensée. Les distinctions honorifiques arrivèrent à leur apogée à l'exposition de Londres en 1908 (membre du jury, hors concours), comportant le rappel à toutes celles qui ont suivi.

ANCIENNE MAISON F. BOISSON ET A. FESQUET

Une des caractéristiques de cette maison est d'avoir toujours fabriqué des tissus de première qualité. Tout en se conformant aux besoins sans cesse renouvelés d'une clientèle exigeante, elle conserve toujours son originalité.

Elle fut fondée en 1904, sous la raison sociale F. Boisson et Gérin. M. Gérin s'étant volontairement retiré, la raison sociale devint F. Boisson et A. Fesquet. Enfin, en 1922, une Société anonyme, dont M. Félix Boisson de Chazournes était le président et M. A. Fesquet le vice-président, était formée au capital de 1 200 000 francs sous la dénomination de « Ancienne Maison F. Boisson et A. Fesquet », dont le siège social était place Tolozan, nº 18, à Lyon. Telle est, brièvement retracée, l'histoire de cette maison ; quoique courte, elle n'en est pas moins significative, puisque, en quelques années, elle est arrivée à se faire un nom et une réputation de premier ordre dans l'industrie de la soie.

Sa spécialité est la fabrication des soieries hautes nouveautés et unies. Sans cesse à la recherche d'innovations, elle suit souvent malgré elle, les caprices de la mode. Elle imprime les plus riches dessins sur des tissus de tous genres, que ce soit de la mousseline, du crêpe de Chine, du twill ou de la toile de soie. Il ne se passe pas d'année au cours de laquelle plusieurs créations aient été lancées.

Bien que la maison F. Boisson et A. Fesquet ait une usine rue de Cuir, à la Croix-Rousse, elle est une des dernières à faire travailler les vieux canuts de la Croix-Rousse, véritables artistes tissant à la main, qui ont fait la réputation de la fabrication lyonnaise.

La première fois où elle figura dans une exposition, à Londres en 1908, elle obtint une médaille d'or, cas extrêmement rare pour une maison exposant pour la première fois. A Bruxelles, en 1910, elle a eu le diplôme d'honneur, et elle fit partie du jury à Lyon en 1914. C'est dire que ses efforts furent unanimement appréciés.

La maison F. Boisson et A. Fesquet est obligée, comme la plupart de celles de la fabrique Lyonnaise, de transformer souvent et rapidement ses moyens de fabrication selon les exigences de la mode : tantôt du cuit, tantôt du teint en pièce, tantôt de l'uni, du façonné, petit ou grand, damas lamés or ou argent. Elle est toujours outillée pour produire tout ce qu'une femme élégante peut désirer pour s'embellir. C'est ce qui a fait sa force, c'est ce qui fait toujours son succès.

J. BARRET

43, Avenue de l'Opéra

Quoique très jeune (elle fut fondée en 1919), la maison J. Barret a sa place nettement marquée dans notre ouvrage, car elle est non seulement très représentative par la place importante qu'elle tient dans la fabrication de la soierie, mais encore une vivante et caractéristique démonstration de ce qu'on peut faire, en un laps de temps aussi court, avec du travail, de la compétence et de l'énergie.

M. Jean Barret, il faut le dire, n'est pas un novice dans l'art de la fabrication des tissus. Avant la guerre, prenant la suite de la maison A. Mazel et Cie, 31, rue du Puits-Gaillot, à Lyon, il fondait avec un associé, en 1908, la firme Dubost et Barret, avec une succursale à Paris, 43, avenue de l'Opéra. Sa mobilisation pendant toute la guerre interrompit forcément ses projets, et, d'un commun accord, à la démobilisation de M. Barret, en 1919, la Société fut dissoute.

M. Jean Barret

Lors de la liquidation la succursale de Paris fut achetée par M. Barret, qui y installa le siège social de la maison qu'il créait. Bientôt les locaux du 45, avenue de l'Opéra, vinrent s'adjoindre aux anciens devenus trop étroits. Puis, simultanément, une fabrique de soieries (soieries unies, nouveautés pour robes et plus spécialement tissus de luxe) était installée à Lyon, 3 et 5, rue Louis-Vitet. Devant les exigences de la clientèle étrangère fut fondée à Londres la Société « Barret's silk fabrics limited », dont M. Barret devint le « chairman ».

Il a acquis des usines de tissage à Saint-Bueil (Isère) qu'il a considérablement agrandies. Il monta dans la même localité une usine d'impressions sur étoffes, pour laquelle il réalisait les importants travaux que montre la photographie ci-dessous, destinés à provoquer une chute d'eau lui fournissant l'énergie nécessaire au fonctionnement de ses machines.

Ces diverses usines, tout en conservant une administration autonome, forment actuellement la Société anonyme des tissages du Val d'Ainan, dont M. Barret est le président.

Tout commentaire, nous le pensons, serait superflu. La brutalité de cette énumération montre mieux que n'importe quel qualificatif l'importance que, grâce à son activité, M. Barret a su donner à son entreprise.

SOIERIES " TÊTE D'OR "

Soieries « Tête d'Or », est une jeune Société fondée par de vieux fabricants dans un cadre entièrement neuf.

Ses vastes usines d'Amplepuis et d'Artemare sont dotées des perfectionnements les plus modernes. Celle d'Amplepuis emploie 500 métiers.

Le chiffre d'affaires, croissant sans cesse depuis la fondation, est réalisé en grande partie à l'étranger grâce à de nombreuses agences en Angleterre, en Argentine, en Belgique, en Italie, dans les Pays Scandinaves, en Grèce et en Égypte.

Le développement de la branche exportation n'exclut pas la fourniture d'une grande variété de tissus au marché parisien, sur lequel la Société occupe une place de premier ordre.

Sous la direction de M. Franc Boisson, elle se distingua dans les grandes expositions des dernières années. Ses principales récompenses furent les suivantes : Bruxelles 1922, médaille d'or ; Rio de Janeiro 1922, grand prix; et Barcelone 1923, hors concours, membre du jury.

Le siège social est à Lyon, rue Godefroy, nº 5.

BLANCHIMENT
TEINTURE · IMPRESSION

SOCIÉTÉ ANONYME DES ANCIENS ÉTABLISSEMENTS GIRARD

J.-B. GIRARD (1672-1850)

JEAN-BAPTISTE Girard, le fondateur de cette importante maison, naquit à Orléans en 1762. Il mourut en 1850, après avoir reçu la croix de chevalier de la Légion d'honneur.

Disciple et continuateur d'Oberkampf, il fonda une première manufacture à Orléans en 1787, puis vint s'installer à Gisors et enfin à Déville-lès-Rouen, en 1815. C'est en 1818 que fut créée l'usine d'impression de tissus de coton grand teint, dont nous entretenons nos lecteurs. Elle eut, dès le début, un grand succès, et sa création provoqua dans le monde scientifique un mouvement considérable. Louis-Philippe Ier et sa cour en 1828, le prince Napoléon en 1831 et divers souverains étrangers la visitèrent ; de nombreux savants, parmi lesquels Arago et le financier Laffitte, y ont travaillé.

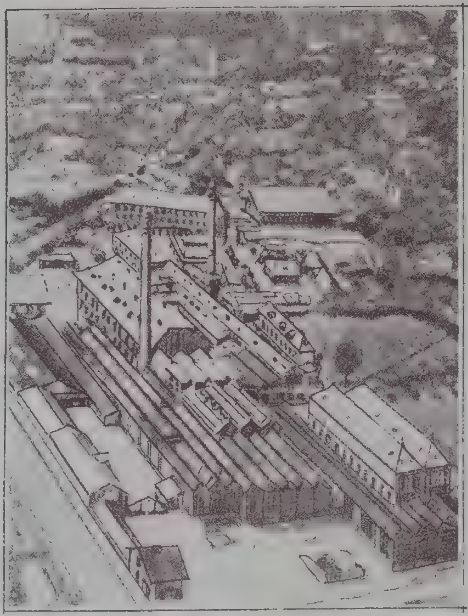
L'usine occupait 100 ouvriers et imprimait en coton grand teint 2 à 3 millions de mètres de tissus par an, vendus surtout en France, en Algérie, en Angleterre et en Belgique.

A l'origine, l'affaire était la propriété de J.-B. Girard ; elle est restée entre les mains des descendants et alliés du fondateur, auxquels elle appartient toujours sous la forme d'une Société anonyme.

L'usine subit divers agrandissements. En 1880, elle couvrait une superficie de 1 hectare, occupait 550 ouvriers et produisait annuellement 5 millions de mètres de tissus. En

1912, l'usine couvrait 2 hectares, occupait 400 ouvriers et produisait 6 millions de mètres. La blanchisserie et la teinturerie furent adjointes à l'impression. Actuellement, elle couvre 3 hectares et peut imprimer annuellement 8 à 10 millions de mètres (la manutention mécanique a réduit à 350 le nombre des ouvriers). Son aménagement est conçu selon les plus récents perfectionnements de la technique moderne; elle est pourvue d'un atelier de gravure mécanique et à la main, d'un cabinet de dessins, etc. Elle est spécialisée dans l'impression en grand teint par rotatives sur tous tissus : chemiseries, flanelles et mousselines de laine, velours de coton, draps de coton, tissus pour robes, tissus fantaisie imprimés marque « Girard », etc.

La Société fut à l'honneur dans toutes les grandes manifestations économiques auxquelles elle prit part ; nous ne citerons que les principales : grand prix aux Expositions universelles de Paris 1839, 1844, 1867, 1878, 1889 et 1900, à Londres, à Rouen, à Anvers, à Roubaix, etc., et obtint la médaille d'or à l'Exposition des Arts Décoratifs de Paris, en 1925.



Plan panoramique des anciens Établissements Girard, a Deville-lès-Rouen

La Société anonyme est au capital de 2 300 000 francs, en grande partie remboursés.

L'affaire fonctionne par elle-même, son capital n'étant nullement proportionnel à ses ressources.

Elle est dirigée par M. Bernard Bisson, administrateur-délégué, et M. C. Fehling, directeur technique.

Signalons, en terminant, les efforts des dirigeants, qui, de tout temps, ont cherché à améliorer les conditions matérielles de leurs ouvriers en construisant des maisons ouvrières et en créant une caisse de secours et des caisses de sursalaire familial.

ÉTABLISSEMENTS BAUMGARTNER

Les Établissements Baumgartner furent, dès leur origine, spécialisés dans le blanchiment et dans l'impression des tissus de coton, appelés aussi indiennes. Leur évolution rapide suivit celle du tissage qui s'orientait vers la fabrication des beaux articles unis et fantaisie en laine, laine et soie, laine et coton.

Ils furent fondés à Sainte-Marie-aux-Mines en 1824 par MM. Elmer frères de Saint-Gall (Suisse). L'entreprise très modeste ne comprenait qu'un seul bâtiment de trois étages. Elle n'employait qu'une cinquantaine d'ouvriers, et son champ d'action ne s'étendait guère au delà des maisons de la place. En 1855, M. Léon Baumgartner, de Mulhouse, prit la direction de l'affaire et l'acheta en 1857 pour 150 000 francs. Il sut, par des apprêts nouveaux, donner un essor considé-

(Cliché C. A. F.)

Vue générale des Établissements Baumgartner

rable à l'industrie de Sainte-Marie-aux-Mines. Il mourut en 1886, et, depuis cette date, les Établissements Baumgartner furent dirigés par les membres de la même famille.

Son fils M. André Baumgartner lui succéda. Puis les dates caractéristiques de l'histoire de cette Société sont les suivantes : en 1893, arrivée de M. Léon Baumgartner, frère du précédent, et construction d'une importante teinturerie ; en 1905, formation d'une Société en participation au capital de 300 000 francs ; en 1914, mort de M. André Baumgartner ; en 1919, transformation de la Société en commandite simple au capital de 600 000 francs ; en 1920, arrivée de M. Pierre Baumgartner ; en 1923, arrivée de M. Alfred Baumgartner ; enfin, en 1924, formation d'une Société anonyme par actions au capital de 1 million de francs, dont le Conseil d'administration est composé de MM. Léon Baumgartner, président et administrateur-délégué ; Pierre Baumgartner, administrateur-délégué, et Alfred Baumgartner, administrateur.

L'affaire s'est considérablement développée. Après la période d'arrêt occasionnée par la guerre de 1914-1919, la Société a repris les teintures et les apprêts de tous tissus unis et fantaisie en laine, laine et coton, laine et soie, laine et soie artificielle, etc.

Elle emploie 20 employés, 270 ouvriers et ouvrières qui sont affiliés à l'association familiale du Haut-Rhin et à la caisse des malades de Sainte-Marie-aux-Mines. Elle possède de nombreuses maisons ouvrières.

La production moyenne est de 400 à 500 pièces par jour, mais dépend néanmoins des ventes de beaux tissus unis et fantaisie.

Les chiffres que nous venons de donner sont plus éloquents que tout commentaire et montrent que la Société est en pleine prospérité.

LES FILS DE A. LOUPPE & C^IE

Vue générale des Établissements

Situées à l'extrémité nord de la vallée de Darnétal, les usines des Fils d'A. Louppe et C^ie occupent actuellement un personnel de 250 employés, ouvriers et ouvrières. Leur origine remonte à une époque que nous ne saurions préciser ; toutefois, c'est en 1876 que M. Augustave Louppe père en prit la direction, succédant à MM. Renard frères, dont il était le collaborateur depuis 1871.

L'usine était alors peu importante, et ses fabrications étaient limitées à la teinture sur tissus de coton pour doublures et particulièrement le jaconas calandré dit de Rouen, le parapluie et la chapellerie. Plus tard, le bleu-indigo, les rouges Andrinople, Paranitraniline, devinrent des manutentions courantes.

Puis ce fut l'époque du grattage, qui prit depuis une extension encore maintenue ; un atelier fut créé à cet effet.

Vers 1894, la maison prit un essor plus considérable avec les articles doublures imitation soierie (foulardine et grain de soie), alors en vogue, dans lesquels elle se spécialisa.

En 1901, M. Louppe père s'adjoignit comme associé son fils aîné, M. Rémond Louppe, qui s'occupait déjà depuis longtemps de diverses manutentions.

En décembre de la même année, l'ancienne filature Delamare et Duchesne, voisine de la teinturerie Louppe, était détruite par un incendie. La Société A. Louppe et fils, ayant fait l'acquisition de l'usine incendiée, édifia des ateliers nouveaux, aboutissant à l'agrandissement des Établissements Louppe et les a faits ce qu'ils sont aujourd'hui.

En 1905, la Maison Louppe entreprit l'impression de tissus de coton, exécutant des articles été et hiver, intérieur, Algérie et exportation, et principalement la lainette pour confection jupon et corsage, la percale chemise, la veloutine et divers genres Rongé et fond blanc.

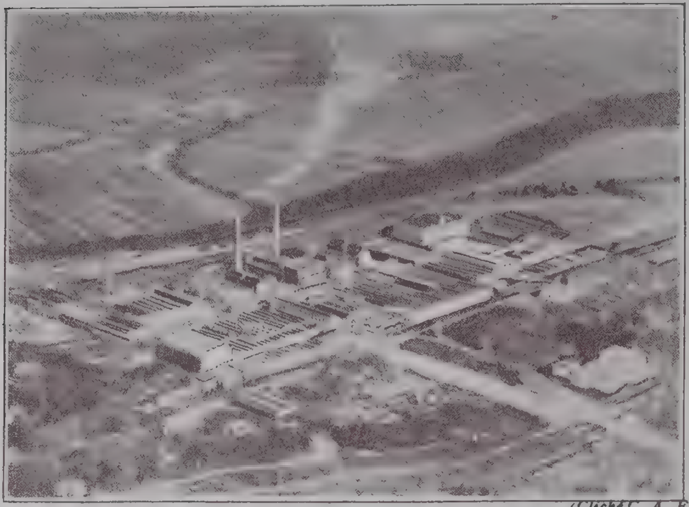
Enfin, en 1916, ce fut l'entrée de M. Robert Louppe dans la Société, qui, après un nouveau remaniement, est aujourd'hui connue dans le monde des affaires sous le nom des Fils d'A. Louppe et C^ie, Société en nom collectif avec M. Louppe père comme commanditaire.

M. Augustave Louppe père, non content d'être un technicien averti dans le domaine qu'il exploite, fut remarqué par ses inventions dans le domaine de la mécanique. Il est titulaire de plusieurs brevets, notamment d'un niveau d'eau à glace de sûreté et d'une chaise-boîte pour séchoir à vapeur.

BLANCHISSERIE & TEINTURERIE DE THAON

Cette Société a pour objet le blanchiment, la teinture, l'impression, les apprêts et tous autres traitements à façon sur fils et tissus de coton, lin et soie artificielle.

Créée en 1872, après l'annexion de l'Alsace à l'Allemagne, par un groupe d'industriels et de négociants, elle édifia une importante usine sur un domaine de près de 50 hectares,



(Cliché C. A. F.)

Vue générale des Usines de Thaon-les-Vosges

situé à Thaon, à proximité de la Moselle, et à 10 kilomètres en aval d'Épinal.

Le capital actions était à l'origine de 3 500 000 francs, et, au fur et à mesure du développement de l'activité industrielle, il est passé successivement : à 4 millions de francs, en 1905, 14 millions en 1917, 20 millions en 1921 et à 40 millions en 1925.

Le siège social est toujours à Thaon, mais, en raison de l'extension des affaires, les services administratifs et commerciaux ont été transférés à Paris en 1919 et se trouvent actuellement 23, rue de Marignan (VIII^{e}).

La Société a été dirigée pendant de longues années par M. Armand Lederlin, ingénieur éminent qui, après avoir édifié les usines, réalisa au delà de toutes les espérances, grâce à son activité et à sa compétence, le programme auquel elles devaient répondre pour satisfaire aux besoins de l'industrie textile française.

En 1909, M. Paul Lederlin succéda à son père, et, sous sa direction, la *Blanchisserie et Teinturerie de Thaon* prit encore une extension considérable, étendant peu à peu son champ d'action dans chacune des régions textiles de notre pays.

Le Conseil d'administration de la Société est actuellement composé comme suit :

M. Georges Juillard-Hartmann, industriel à Épinal, président du Syndicat cotonnier de l'Est, président ;

M. Paul Lederlin, sénateur des Vosges, industriel à Paris, administrateur-directeur ;

MM. Eugène Motte, industriel à Roubaix ; André Juillard, industriel à Épinal ; Charles Marchal, banquier à Paris ; Serge Lederlin, industriel à Paris ; Sache Lederlin, industriel à Don ; José Vila, industriel à Barcelone, membres.

A ses débuts, la Société traitait annuellement 300 000 pièces de 100 mètres et employait environ 450 ouvriers ; actuellement, elle occupe, à Thaon seulement, 3 500 ouvriers et ouvrières, et la production y est de 2 millions de pièces environ.

Pour matérialiser l'importance des ateliers de Thaon, signalons que la force motrice et la vapeur sont fournies par une centrale thermique de 8 000 chevaux-vapeur et que des installations hydroélectriques établies sur la Moselle donnent un appoint d'environ 2 000 CV.

Les chiffres indiqués ci-dessus se réfèrent uniquement aux seules usines de Thaon, alors que la Société a été amenée progressivement, comme dit ci-dessus, à étendre son action dans les différents centres de l'industrie textile, soit par l'exploitation directe d'usines acquises pour son propre compte, soit par la prise d'intérêts dans d'autres firmes déjà existantes.

C'est ainsi qu'à l'heure actuelle la *Blanchisserie et Teinturerie de Thaon* exploite elle-même ou en participation des établissements situés dans les régions suivantes :

Haut-Rhin, Aube, Seine, Rhône, Loire, Normandie, Somme, Nord, Belgique.

Il s'agit donc d'un groupement industriel très important ; il se classe au premier rang des entreprises analogues existant en France et même en Europe.

Chacune des usines est plus ou moins spécialisée dans les différents traitements des fils et tissus employés pour la lingerie, le vêtement, la robe, la chaussure, l'ameublement, la reliure, etc.

Une proportion importante de la production est destinée à l'exportation dans nos colonies ou pays d'outre-mer ; les articles de Thaon y sont universellement connus et réputés.

En 1914-1918, les usines de Thaon ont été appelées à donner un large concours à la défense nationale ; malgré leur proximité du front et la mobilisation de tous les hommes valides, elles furent utilisées pour la fabrication du coton à nitrer, des masques contre les gaz asphyxiants, des toiles huilées, des tissus divers employés par l'Intendance et par le Service de Santé.

Dans le domaine social, la *Blanchisserie et Teinturerie de Thaon* s'est toujours signalée par l'importance des institutions de toute nature créées en faveur du personnel. A Thaon notamment, rien n'a été négligé pour améliorer dans la plus large mesure possible la situation matérielle et morale de l'ouvrier.

A côté des institutions patronales, dont certaines remontent aux origines de la Société, d'autres existent qui ont été créées par l'initiative du personnel ; les unes et les autres sont largement dotées et encouragées par la direction des établissements, et toutes sont également florissantes.

Cité ouvrière

Les sommes attribuées à ces diverses institutions ou œuvres sociales atteignent 25 p. 100 des salaires annuels ; ce seul chiffre suffit à en souligner l'importance.

C'est ainsi que, dans le domaine industriel et économique, comme dans le domaine social, la *Blanchisserie et Teinturerie de Thaon* poursuit une œuvre utile et considérable ; les efforts qu'elle a déployés ont été maintes fois récompensés aux expositions françaises et étrangères depuis 1878 jusqu'à nos jours.

LES INDUSTRIES ANNEXES DU TEXTILE

BONNETERIE

Le lecteur sait que la bonneterie est l'industrie du tricot et qu'elle est ancienne. Jusqu'au XVI^e siècle elle paraît avoir été exercée uniquement à la main à l'aide des bâtonnets et du crochet, encore employés aujourd'hui par les dames, car la première mention du métier se réfère au règne d'Henri II de France, qui dura, comme on sait, de 1547 à 1559. Malgré cette mention, les Anglais persistent à soutenir que l'invention du métier à bras est due, en 1589, au R. W. Lee.

Quoi qu'il en soit des origines, il est certain qu'au cours des XVII^e et XVIII^e siècles la bonneterie améliora sa technique et qu'au début de la période étudiée ici elle était florissante et employait, sous des formes il est vrai encore assez simples, les trois principales sortes actuelles de métiers : rectilignes, circulaires et à chaîne.

Les deux premières sortes dérivent des bâtonnets et des crochets primitifs. Elles sont constituées essentiellement par des aiguilles à crochet séparées par des plaquettes à profil ondulé [platines]. Aiguilles et platines sont alignées rectilignement ou en cercle, d'où le nom des métiers. Le tissu produit est composé de mailles ou de boucles entrelacées, glissant les unes sur les autres et formées d'un fil unique qui s'enlace lui-même. La troisième sorte ressemble aux métiers à tisser ordinaires ; elle produit aussi un lacis de boucles, mais celui-ci est tissé, non plus d'un fil unique, mais des nombreux fils d'une chaîne.

Pour de plus amples renseignements sur les métiers, le lecteur pourra consulter les ouvrages suivants : D. de Prat, *Fabrication de bonneterie*, Paris, 1920 ; A. Renouard, *Traité complet de bonneterie mécanique*, Paris, 1920 ; les articles de M. A. Renouard dans le *Dictionnaire de l'industrie* de M. Lami ; *Science et industrie*, numéro du textile de 1925.

Le progrès technique se fait sentir surtout après 1835 et présente trois caractères principaux : diversification extrême d'un petit nombre de types primitifs, automatisation, substitution de la propulsion mécanique à la propulsion animée. Le dernier caractère est le moins marqué, ce qui est naturel, puisque les métiers de bonneterie absorbent peu de puissance. Une bonne part de ces métiers sont encore mus par les muscles des ouvriers et ouvrières dans des ateliers domestiques.

Autant que nous pouvons en juger, c'est entre 1835 et 1875 environ que l'allure du progrès a été le plus rapide. Au cours de cette période, on est parvenu à produire automatiquement les tissus réticulaires, non seulement à l'état de nappes planes et de fourreaux cylindriques, mais encore à formes, avec des rétrécis et des élargis, tels que la main les exécute. L'accroissement du diamètre des métiers circulaires a permis de fabriquer non seulement des bonnets et des bas, mais encore des caleçons, gilets et camisoles. L'adjonction de la mécanique Jacquard a facilité le développement de la fantaisie. La tricoteuse, sorte de métier omnibus, rectiligne ou circulaire, de construction simplifiée et de faible encombrement, susceptible d'être mue à la main ou par courroie, vint en aide au façonnier à domicile et aussi à l'usinier. La productivité des métiers, évaluée en mailles par minute, suivit la progression suivante :

Ouvrière habile.	150 à 200
Métier rectiligne mû par les pieds et les mains	5 400
Métier rectiligne à divisions multiples	45 360
Métier circulaire à mailleuses [sortes de roues à palettes servant à la formation des mailles]	56 750
Métier à chaîne et à aiguilles articulées	240 000
Métier à aiguilles articulées et à chutes multiples. [L'expression chute multiple désigne des cames qui remplacent les mailleuses.]	360 000
Métier circulaire à aiguilles articulées et à double fonture. [La fonture est un ensemble d'aiguilles travaillant simultanément.]	480 000

Depuis lors le progrès a continué suivant les mêmes lignes, mais, à notre avis, à une allure moins vive.

A l'exposition de 1889 on vit pour la première fois un métier produisant simultanément 12 bas, y compris la pointe, et fonctionnant deux fois et demie plus vite que ses devanciers. Un autre métier produisait 6 ou 8 grandes pièces, telles que pantalons et gilets. On notait aussi un notable progrès dans les apprêts.

En 1900, on remarquait un métier circulaire à 48 chutes.

La guerre, qui a été si dure à tant d'industries nationales, a favorisé non pas l'industrie de la bonneterie proprement dite, mais la construction de l'outillage qu'elle emploie, et qui, avant la guerre, était en partie importé d'Allemagne. Les constructeurs français sont parvenus très vite à remplacer leurs concurrents allemands.

Le consommateur ayant en ces dernières années manifesté des préférences pour les tissus bon marché, les fabricants ont essayé de réduire leurs frais par la spécialisation de leurs machines, et les constructeurs bien entendu se sont conformés aux désirs de leur clientèle. Autrefois on cherchait à produire sur un même métier le plus grand nombre possible d'articles divers. Maintenant on tend à produire la ganterie sur les métiers-chaînes, la bonneterie coupée sur les métiers circulaires à platines ou à mailleuses, les objets diminués et ceux à côte sur les métiers [rectilignes] Paget ou Cotton.

Les matières utilisées par la bonneterie sont actuellement, par ordre d'importance décroissante, le coton, la laine, la soie ou la bourre de soie et la ramie. Les articles dits de

ils sont en coton gazé et laminé. Au début de la période étudiée, la répartition était tout autre. La laine et la soie venaient en tête ; le coton commençait seulement à être employé, et on utilisait encore le lin, malgré son manque de souplesse.

En ce qui concerne l'importance de la production nous ne pouvons fournir que des renseignements indicatifs de l'ordre de grandeur. Les évaluations que nous connaissons sont celles-ci : en 1785, Roland de la Plâtière, 60 millions de livres ; en 1867 et 1889, les rapporteurs des jurys des expositions, 120 et 175 millions de fr. D'après l'*Évaluation de la production*, publiée par le ministre du Commerce en 1919, à la veille de la guerre le dernier nombre pouvait encore être considéré comme exact. Comme le consommateur achète maintenant de préférence les articles bon marché, on peut inférer de ce qui précède, sans trop de chances d'erreur, que la valeur de la production actuelle est de l'ordre de 200 millions de francs-or.

E. Desmaretz.

TULLE, DENTELLE ET BRODERIE

Originellement, la broderie est l'application ornementale de fils et de bandes sur une étoffe *préalablement* tissée ; le tulle et la dentelle sont deux sortes d'étoffes réticulaires présentant par définition des caractères spécifiques communs et des caractères propres différents. Par conséquent, si le sens des mots n'avait pas varié, on pourrait et on devrait étudier à part les trois sortes d'étoffes ou de pseudo-tissus sus-mentionnés.

Mais dans la confection du tulle brodé, qui est récente, le réseau et la broderie sont fabriqués ensemble sur le même métier, et la dentelle mécanique est un tulle brodé.

Par conséquent actuellement les mots tulle, dentelle et broderie n'ont plus leur sens originel ; les objets qu'ils désignent s'interpénètrent partiellement, et il faut les étudier côte à côte.

La broderie est la plus ancienne ; elle remonte à l'antiquité et peut-être au delà. Mais la machine à broder a été inventée seulement un peu après 1830 par l'Alsacien J. Heilmann, le même qui inventa aussi la célèbre peigneuse qui porte son nom.

La brodeuse de Heilmann, malgré son incontestable mérite, n'eut d'abord aucun succès. C'est seulement un peu avant 1860 qu'elle fut utilisée par l'industrie, d'abord en Suisse.

Elle se compose essentiellement d'un cadre vertical tendant l'étoffe à broder et de chaque côté duquel se trouve un chariot porteur d'un grand nombre d'aiguilles à deux pointes et à chas médian. Les deux chariots avancent et reculent alternativement et, à l'aide de mâchoires qui s'ouvrent et se ferment, font passer les aiguilles à travers l'étoffe. Celle-ci se déplace dans son plan devant les aiguilles verticalement et horizontalement, de façon à être percée à des endroits différents convenablement choisis. A l'origine, les déplacements étaient commandés par un pantographe manié par un ouvrier qui suivait exactement avec la pointe de l'instrument un dessin placé devant lui. Depuis la fin du siècle dernier, le pantographe a été remplacé par une mécanique Jacquard.

A côté de ces grands métiers, qui exécutent simultanément plusieurs centaines de reproductions d'un même dessin, sont employées de petites machines dites couso-brodeurs ou machines Cornély, qui ne possèdent qu'une ou quelques aiguilles et n'exécutent qu'une broderie à la fois. Ces appareils sont dérivés de la machine à coudre, inventée en 1830 par Thimonnier, mais leur emploi ne se développa qu'après 1868, lorsque Cornély leur eut adapté l'ingénieux mécanisme dit entraînement universel imaginé en 1863 par Bonnaz.

Les dentelles sont moins anciennes que la broderie. On ne fait remonter leur origine qu'au XIV^e ou au XV^e siècle. Jusqu'au commencement du XIX^e elles étaient fabriquées exclusivement à la main, à l'aide de l'aiguille, du crochet et du fuseau.

Mais, à la fin du XVIII^e siècle commence dans le sud de la France et en Angleterre la fabrication mécanique du tulle, dérivée de celle du tricot. Et en 1816 sont importés dans le nord de la France, spécialement à Calais, des métiers britanniques à tulle, très perfectionnés pour l'époque. On broda d'abord des dentelles sur ces tulles après leur fabrication, puis pendant leur fabrication. Vers 1833 on trouva le moyen d'adapter à ces métiers la mécanique Jacquard, et la fabrication de la dentelle mécanique commença.

Le métier à tulle ou à dentelle mécanique a reçu bien entendu de nombreuses améliorations ; il est devenu plus rapide, sa production a crû ; son encombrement, son poids et son prix ont aussi augmenté, mais son type est resté le même.

La chaîne se déroule verticalement de bas en haut et est animée de légers mouvements alternatifs latéraux dans son plan. Les fils de trame, dit de fond, sont enroulés dans une gorge pratiquée à la périphérie de disques extrêmement minces, montés sur des appareils dits chariots et qui jouent le rôle de navettes. Ces appareils passent tous ensemble entre les fils de la chaîne d'un côté à l'autre de la nappe. Entre deux passes la chaîne exécute le léger mouvement latéral indiqué plus haut, de telle sorte que les fils qui la constituent sont enlacés par les fils de trame. Les dessins sont obtenus par des fils dits brodeurs, placés en avant des fils de chaîne et qui se déplacent comme eux. Une quatrième catégorie de fils, dits de guimpes, renforce le tissu dans les espaces compris entre les contours tracés par les brodeurs et forme les pleins des motifs. Les mouvements de ces fils sont commandés par des jacquards, au nombre de deux à trois par métier. Les commandes sont transmises par des lames ou barres métalliques dont quelques-unes n'ont que 8 à 12 centièmes de millimètre d'épaisseur.

La confection d'une bande de 12 cm. d'une dentelle de dessin élégant mais courant exige au minimum 522 fils. Si le métier permet d'obtenir une largeur de tissu de $3^{m},75$, il confectionne en même temps 30 bandes semblables, ce qui porte à 15 660 le nombre des fils du métier. Et ce n'est pas là un maximum. Certains métiers emploient 30 000 fils, pèsent 40 t. (Lemaire et Chaplet, *les Arts textiles*, p. 180) et coûtent 100 000 fr. d'après guerre. Le nombre des bobines peut s'élever à 4 000. Celui des barres est passé de 100 à 120, 150, 200 et 240. La motion ou nombre de tours par minute, qui était de 80 à 90 avant 1860, dépasse aujourd'hui 120.

L'évaluation de la production est difficile.

M. Noirot, auteur du rapport sur la classe 84 dans le *Musée rétrospectif de l'Exposition de 1900* (p. 89 et 90), estime la production de la broderie française à 20 millions de fr. pour 1839 et entre 35 et 45 millions pour 1851. Pour 1910 l'évaluation de la production présente une énumération non exhaustive se montant à 150 millions de fr., dont 100 pour le département de la Seine, 16,5 pour l'Aisne, 13,5 pour le Cambrésis, 7 pour les broderies à la main de la Meurthe-et-Moselle et 4,5 pour le Calaisis.

Pour le tulle et la dentelle, nous trouvons d'utiles renseignements dans le rapport rédigé par M. H. Hénon, fabricant à Calais, pour la classe 84 de l'Exposition de 1900. Mal-

heureusement, comme il est naturel, ce rapport néglige un peu ce qui est en dehors du Calaisis.

Nous y trouvons les indications suivantes :

Années.	Régions.	Millions de francs.
—	—	—
1841	France entière.	12
1851	Calaisis.	11
1867	Calaisis.	25
1867	Lyon.	De 12 à 15
1876	Calaisis.	46
1874 à 1883	Calaisis (moyenne annuelle).	120
Fin du XIXe siècle.	Calaisis.	50 à 80

Pour 1910, l'*Évaluation de la production* (t. II, p. 436) présente, comme pour la broderie, une énumération non exhaustive, qui se monte à 205 millions de fr., dont 15 pour les dentelles à la main de la Haute-Loire et 65, 100 et 23 respectivement, pour les tulles et dentelles à la mécanique du Cambrésis, du Calaisis et du Rhône. Les dentelles à la main, autres que celles de la Haute-Loire, ne sont pas mentionnées. Cependant nous savons par le *Catalogue général de l'Exposition de 1900* (gr. XIII, cl. 3, p. 4) que la production des dentelles à la main, en France, en 1898, était estimée s'élever à 33 millions de fr.

Il faut donc doubler à peu près le nombre présenté pour 1910 par l'*Évaluation de la production* à propos de la valeur des dentelles à la main produites en France, et relever légèrement le total non exhaustif de 220 millions pour l'ensemble de la production des tulles et dentelles. E. D.

TAPIS

Les auteurs anciens mentionnent ou décrivent le tapis. Mais il est visible qu'une partie des objets ainsi qualifiés consiste en tapisseries, broderies, fourrures ou étoffes diverses qui ne sont pas des tapis.

Dans ce qui suit, nous nous occuperons des tapis au sens restreint usuel, c'est-à-dire des velours destinés à couvrir les planches, les murailles, quelques meubles, quelquefois aussi à servir de portières dans les appartements. Nous négligerons la tapisserie et la sparterie.

Les velours dits tapis se divisent en sortes très diverses, que nous ne décrirons pas, faute de place, et aussi parce qu'une partie d'entre elles, telles que les écossais et les jaspés, sont tombées en désuétude. Nous nous bornerons à mentionner les caractères généraux.

Le plus souvent le poil des tapis est formé par une chaîne soulevée à intervalles réguliers par des baguettes lancées puis retirées perpendiculairement à sa direction. Les pointes des bouclettes ou boursouflements ainsi produits sont ensuite coupées et s'étalent en houppettes. Les tapis de ce genre sont nécessairement pluricaténaires, pour deux raisons dont la première est péremptoire : la chaîne de poil étant coupée ne peut servir de soutien; si le dessin et le coloris sont variés, comme ils sont formés par la chaîne, il faut que celle-ci soit multiple ou imprimée. Il y a des moquettes à 7 chaînes.

On fabrique aussi des tapis dans lesquels le poil est constitué par des brins de laine passés dans deux chaînes ou noués sur elle. Ce sont les tapis d'Orient, de haute lisse ou de haute laine, fort estimés, mais peu achetés à cause de leur prix.

Il y a d'autres tapis, tels que les «chenilles», qui sont des velours, non plus par chaîne, mais par trame.

Exceptionnellement aussi poil et chaînes sont de même matière, de laine par exemple. Habituellement le poil est en laine, la ou les chaînes de soutien en lin, chanvre, coton ou jute.

Au cours de la période étudiée ici peu de sortes nouvelles de tapis ont été inventées. La plupart étaient déjà fabriquées en France avant 1815. Parmi les exceptions il faut citer la « chenille », qui apparaît vers 1840, et la moquette imprimée sur chaîne, fabriquée en Angleterre dès 1834 et en France un peu après 1850.

Le grand progrès technique du XIXe siècle a porté sur la fabrication. La mécanique Jacquard a commencé d'être employée en 1834, et les métiers à propulsion mécanique se sont multipliés après 1855, mais sans faire disparaître les métiers à bras, encore utilisés aujourd'hui pour la confection des échantillons et des tapis de valeur.

Les métiers à tisser le tapis ont naturellement bénéficié des améliorations apportées aux métiers à tisser ordinaires Ils s'en distinguent extérieurement par le nombre de chaînes, l'ampleur de la mécanique Jacquard et l'adjonction d'une petite machine qui projette et retire tour à tour les tringles ou « fers » formatifs des boucles. Le plus souvent, ces tringles, munies d'un dispositif approprié, coupent, au cours de leur retrait, les extrémités des boucles qu'elles ont formées.

La production des tapis est relativement minime en France, surtout si on la compare à celle de l'Angleterre et des Etats-Unis. Cette infériorité s'explique par la consommation, largement influencée par le climat. Il est certain que les demeures des Anglais et celles d'une partie des Américains du Nord doivent être meublées plus chaudement que celles des Français.

La valeur de la production française s'est élevée à 3 500 000 fr. en 1834, 5 000 000 en 1840, 8 000 000 en 1849, 10 000 000 en 1855, 12 000 000 à 14 000 000 en 1853, 23 000 000 en 1910.

En lisant ces nombres, il ne faut pas perdre de vue que, malgré l'accroissement dû coût de la main-d'œuvre, les prix de vente jusqu'en 1914 ont été en diminuant par suite de la baisse des prix des matières premières et de l'amélioration de l'outillage.

Néanmoins, la production paraît peu en rapport avec l'importance de certaines usines. C'est que souvent, dans ces usines, les matières sont non seulement tissées, mais encore préparées et filées, et que leurs propriétaires fabriquent aussi des tissus autres que les tapis. E. D.

L'HABILLEMENT ET LES INDUSTRIES DE LUXE A PARIS

On a réédité les beaux romans de la *Table Ronde*. On les avait, depuis Paulin Paris, quelque peu oubliés. On avait eu tort. En les relisant, c'est toute l'ingénuité de notre race à l'époque de son enfance qui revit en notre imagination avec ses enchanteurs et ses fées. Ses fées-femmes, ses fées-forêts, ses fées-villes.

Cela semble loin... loin... car la plupart des gens se disent : « Il n'y a plus de fées »...

Blasphème !...

Il reste une fée et qui toujours le fut, une fée que vous connaissez bien, c'est Paris tout simplement.

Expliquez l'attraction de Paris par sa pensée, ses arts,

son industrie, par la moindre pierre de ses murs, par le moindre coucher de soleil de ses soirs d'automne, sans un féerique pouvoir ?

Oui, Paris est la Ville-Fée, et les étrangers sentent cela encore mieux que nous, sans, plus que nous, se l'expliquer.

Les grandes cités antiques : Athènes, Rome, Byzance et avant elle Cnosse l'Égéenne, Babylone et la grande ville pharaonique ont eu, il est vrai, une puissance merveilleuse de rayonnement sur le petit monde connu de leur époque ; mais qu'est cela comparé à l'absolu prestige que Paris exerce aujourd'hui sur le globe tout entier ?

Et de quand date ce prestige?

Les textes sont rares ; mais néanmoins on sait de façon certaine que, dès le VIIIe siècle, la broderie était en grande vogue à Paris. Au XIIIe siècle, elle devient un art et Paris avec ses faiseuses d'aumônières sarrasinoises, qui forment d'importants corps de métiers, se place au premier rang. Nous en avons un témoignage par deux chapes « de soye d'un grand prix où des figures précieuses étaient brodées », et que donne à Notre-Dame Guillaume de Seillenay, évêque de Paris (1).

Aux XIVe et XVe siècles, les broderies atteignent un extrême degré de perfection, et un auteur d'il y a cinquante ans écrit que celles d'aujourd'hui (1865) sont loin de rivaliser avec les produits analogues des ouvriers de Paris du XIVe et du XVe siècle (2).

De tout temps, dit un autre auteur (3), des ateliers bruyants, enfumés et sombres, des boutiques humides, des chambres étroites, vers tous les points du monde sont expédiés les produits du savoir, du goût, de l'art essentiellement parisiens.

Au XIIIe siècle, le rendez-vous du beau monde n'était pas le quartier des Champs-Élysées ou des boulevards. En 1292, c'était la rue Quincampoix, car on y trouvait les boutiques des merciers, drapiers, dorelotiers, courraiers, les bijoux, les parures, les rubans brodés d'or, les étoffes de soie, l'hermine, les fourrures et tous les articles de modes.

En 1323, Jehan de Jaudun (*Tractatus de Laudibus Parisius*), dit les provisions considérables de draps, fourrures, soieries fines qu'il a vues aux Halles, les objets de toilette, couronnes, tresses, bonnets, épingles à cheveux en ivoire, bésicles, ceintures, aumônières, gants, colliers. Il parle aussi de l'armurerie et de la sellerie, poterie de métal, de la reliure, de l'enluminure, etc. (4).

Dès le XIIIe siècle, Paris est déjà Paris. En 1292, nous en avons la preuve, par le rôle des tailles (et cela brutalement en plaçant simplement des chiffres vis-à-vis les uns des autres).

Pour 62 boulangers ou talmeliers, car il faut tout de même dans la vie penser au pain quotidien, nous avons :

250 couturiers et tailleurs, 116 orfèvres, 66 chapeliers et chapelières de perles, soie et feutre, 235 cordonniers fabricants en cuir de Cordoue, 140 cordonniers fabricants en basane.

Je n'ose citer les métiers dont le nombre des maîtres est inférieur à celui des boulangers ; néanmoins je noterai 36 fabricants de boucles, 16 d'aiguilles, 16 de boutons, 14 brodeurs, 14 dorelotiers (ou rubaniers) et 13 pierriers (joailliers).

Et tous ces artisans ont eu une renommée (dès cette époque) extraordinaire, simplement à cause de la sévérité des statuts qu'ils devaient respecter.

On ne camelottait pas à Paris au XIIIe siècle !

« Que nulle filleresse de soye ne soit si hardie que elle fasse en soye nul mauvais malice : c'est as savoir estrichemens (5). »

(1) *Cartulaire de l'Église de Paris*, pub. par Guérard, IV, 38.

(2) LABARTHE, *Histoire des arts industriels au Moyen Age*, IV, 354.

(3) DESMAZE, *les Métiers de Paris*, d'après les ordonnances du Châtelet.

(4) GUSTAVE FAGNIEZ, *Étude sur l'industrie et la classe industrielle à Paris.*

(5) Ms. Fr. 24 069.

Les tisseuses de soye tissaient, avec l'or et la soie des ceintures, des étoles et des coiffures pour les dames riches de l'époque : c'est Jehan de Garlande qui nous l'apprend : *Textrices quæ textunt serica texta projiciunt fila aurata. De textis vero fiunt cingula et crinalia divitum mulierum.*

«Les filleresses de soye et or ne doivent employer que de la soie pure et bon or sus le chief de soye sinon l'œuvre est fausse et mauvèse et doit être arsse (sans compter 10 sols parisis d'amende par faute commise).» (Mars 1 300, Lettres de Guillaume Thibout, prévôt de Paris.)

Fleurs et plumes. — Nous n'avons pas beaucoup de textes sur cette industrie si parisienne, à part, au XIIIe siècle, le *Livre des Métiers* d'Étienne Boileau, qui nous documente suffisamment sur les « chapelières de fleurs et de roses ; les chapelières de paons, appelées aussi orières, qui ornaient les coiffures de perles et d'or ; les mercières, qui ornaient les chapeaux des broderies les plus merveilleuses » (6).

Quoi de plus gracieux que cette mode de se parer de fleurs naturelles qui fait vivre toute une corporation de chapelières ?

Couturières. — La taille de Paris de 1292 cite des couturiers et des couturières parmi les métiers, et d'autres textes les mentionnent également ; mais nous ne voyons pas de *maîtresses* couturières comme les filleresses et tisserandes de soye. Les couturières de Paris n'ont été érigées en métier que par lettres patentes du 30 mars 1675, enregistrées au Parlement le 7 septembre suivant.

Fourreurs-pelletiers. — Pour vendre de la pelleterie (en 1369), il fallait, à Paris, être haubanier et estagier, c'est-à-dire privilégié dans l'impôt et bourgeois de Paris. On interdisait la vente des pelleteries déclarées *façons de Paris* sans l'être (*copier, c'est voler*). (Lettres patentes du 12 janvier 1369.)

On pourrait écrire un gros volume sur les métiers de luxe à Paris au Moyen Age.

Paris était déjà semblable à ce qu'il est actuellement, toutes proportions gardées. Et j'illustrerai ce que j'avance ici en vous donnant simplement la description d'un sac à main d'une élégante de Paris au XIVe siècle.

« Un estuy de cuir bouilli, pendant à un gros lac de soye, garny de trois peignes d'ivoire, d'une broche et d'un miurër. (*Comptes du XIVe siècle*, Drouet d'Arc, p. 212.)

Il n'y avait pas encore la houppette à poudre, ni le rouge évidemment ; mais on prévoit par ce texte qu'ils vont venir.

Il faut ajouter que la mode au Moyen Age est venue (un instant) de la Cour de Bourgogne, autant que de Paris, c'est-à-dire de Gand, Bruxelles et Dijon ; mais ce n'a été qu'un accident.

Ensuite viendra la Renaissance.

François Ier pourra écrire à Charles-Quint :

« Paris n'est pas une ville, c'est un monde ! »

Et ce sera alors l'apogée du luxe et de l'art chez les grandes professions : pour les étoffes, les bonnetiers, les brodeurs, passementiers, rubaniers, drapiers et teinturiers, pour la chaussure, le harnachement, etc...

Avec Louis XIV, un siècle plus tard, la France s'impose en tout et partout.

Avec Louis XV, au XVIIIe siècle, la femme sera reine absolue et, cela étant, tout devra concourir à faire valoir sa grâce. Partout, les industries de luxe auront là une fameuse époque.

Ce sont les guerres d'Italie qui donnèrent aux Français le goût d'une industrie plus savante dans ses procédés.

Les draps étrangers et surtout les étoffes d'or et d'argent furent frappés par François Ier de droits considérables, ce qui favorisa l'essor des fabriques françaises.

Henri II rendit lui aussi plusieurs ordonnances dans ce sens, et, en 1604, Henri IV réunit les délégués de l'industrie nationale pour concerter des mesures les plus propres à la seconder.

(6) Pour les métiers de Paris, cf. *Histoire générale de Paris, les Métiers et Corporations*, de RENÉ LESPINASSE, Paris, Imprimerie Nationale, 1897.

Il faut noter ici que, si Sully fut un grand ministre pour l'agriculture, ce fut un très vilain personnage pour l'industrie, et spécialement de luxe ; néanmoins, malgré lui, grâce à Laffemas et aussi à Olivier de Serres, les fabriques de soie se développèrent tellement que la France exporta à cette époque, en deux ans, pour plus de 18 millions d'étoffes de soie.

C'est vers ce temps que l'on fonda des manufactures pour filer l'or, fabriquer des tapisseries de cuir doré et des vases de cristal et que l'art de travailler l'ébène ou ébénisterie fit les plus grands progrès.

C'est d'Henri IV que datent aussi les Gobelins.

De Mazarin il faut dire, comme de Sully, que ce fut un triste ministre pour l'industrie d'art ; mais vint enfin Colbert, à qui l'on doit les glaces de Saint-Gobin et de Tourlaville.

A qui l'on doit aussi l'essor de la fabrication des dentelles, dont l'importation, surtout celles de Venise, fut interdite en 1666.

Bref, dès le XVI^e^ siècle, les modes françaises envahissent l'Europe et le monde. Sous Louis XIV, l'Angleterre seule en achète par an pour plus de 600 000 livres sterling (11 millions).

Ce siècle, qu'on appelle le « siècle de Louis XIV », en couture, doit s'appeler le « siècle de Langlée », dont on ne sait pas grand'chose, mais qui fut vraiment le ministre de la mode.

Ce fut le grand couturier de l'époque.

Nous avons vu plus haut l'édit de 1675 qui reconnaissait la corporation des couturières, « considérant qu'il est dans la bienséance et convenable à la pudeur et la modestie des femmes et des filles de leur permettre de se faire habiller par des personnes de leur sexe » ; mais, malgré cet édit ou à cause de lui, les couturières ne faisaient point ce qu'elles voulaient. Les couturiers restaient les grands maîtres.

Il était défendu à ces pauvres femmes de mettre la main aux pièces ajustées du vêtement. Les tailleurs conservaient le privilège de fabriquer les *corps*, les *fausses robes*, les fourreaux et les *robes de Cour*, parce que le corsage de celles-ci était muni d'une armature qui en faisait un véritable *corps* (appareil en forme de gaine, bardé de baleine).

De plus, les maîtresses couturières n'ont droit de former qu'une seule apprentie. Elles ne peuvent tenir en leur boutique aucune pièce d'étoffe ni en faire le commerce.

Et puis il était défendu d'exporter les robes et les costumes.

Alors ? Comment la mode française put-elle pénétrer dans tous les pays d'Europe ?

Voici, et c'est une chose charmante, qui semble être de nouveau d'actualité.

On eut l'idée d'habiller des poupées et de les envoyer à l'étranger vêtues au goût du jour.

Mais cela même n'alla pas tout seul.

Les graves historiens, qui nous ennuient au collège avec le fastidieux traité d'Utrecht, ne nous ont jamais raconté ceci qui nous l'aurait peut-être fait mieux retenir : entre les cabinets de Versailles et de Saint-James, lors des pourparlers, il y eut gravement des échanges de notes pour obtenir et accorder un sauf-conduit à un amour de poupée qui portait les dernières frivolités de la Cour de France.

Depuis le XVI^e^ siècle, si le goût français prédomine nettement, cela tient pour l'Italie à ce que les artistes de ce pays, exagérant l'abus du détail dans la décoration des tissus, en arrivent à ce qu'on a appelé l'art jésuite ; pour l'Espagne, cela tient aux lois somptuaires de l'inquisition sévère à l'extrême et qui tuent l'industrie de luxe nationale.

En évoquant les splendeurs du costume à cette époque, qui ne songe aussitôt à l'entrevue du Camp du Drap d'Or?

Quelle féerie ce devait être ! Eh bien ces draps d'or et ces velours brochés, contretaillés, rebouclés or et ciselés, n'ont pu, même à notre époque si féconde en expédients nouveaux, être reproduits. On n'a pu reproduire ces velours ciselés se détachant tantôt sur un fond d'or couché ou sur un travail de bouclé or. Ce dernier ornement consiste en une multitude de boucles juxtaposées qui ressortent dans le tissu, très rapprochées les unes des autres.

Sous Louis XIV, les fonds, qui avaient été le plus souvent unis, s'armurent et se façonnent. Les tissus sont surtout des damas brochés ; l'or et l'argent s'y mêlent, mais non couramment, comme cela aura lieu sous Louis XV.

En tout cas, ce sont des étoffes et des costumes pompeux d'une solennité un peu sévère.

Chose curieuse, à mesure que le grand roi vieillit, que son règne s'attriste et s'assombrit, l'art s'égaie.

Trois femmes vont alors présider aux transformations de la mode :

Pour la reine Marie Leczinska, on introduit les fourrures, souvenir de son pays. Dans la décoration des tissus, M^me^ de Pompadour, grand actionnaire de la Compagnie des Indes, met en faveur les dessins inspirés par l'Extrême-Orient. A M^me^ Dubarry on fabrique des étoffes semées de bouquets et de fleurs dans une ordonnance de lignes verticales, ondulées, véritables caractéristiques du style Louis XV.

La moire fait son apparition.

Sous Louis XVI, la découverte récente de Pompéi fait revenir au classique, dont les petits côtés passionnent les artistes. Tout devient précieux, un peu mièvre ; à l'ordonnance verticale ondulée succède la ligne verticale rigide, semée de mêmes bouquets, de mêmes fleurettes, mais plus grêle.

La bergerie de Marie-Antoinette se retrouve dans les tissus chargés d'instruments aratoires, houlettes, cages d'oiseaux.

On a conservé la garniture du lit de cette reine, un chef-d'œuvre que, même au métier Jacquard, il serait très difficile de reproduire. Cette opération nécessiterait peut-être près de 200 000 cartons.

A la fin de Louis XVI et pendant la Révolution, la mode est aux broderies. Sous le Consulat, les couleurs s'atténuent : bleu, gris-argent, pour éclater en fanfares sous l'Empire avec la pourpre impériale et le chêne, le laurier, les abeilles.

Sous la Restauration et après, l'art est en baisse si l'industrie ne l'est pas.

A partir du XIX^e^ siècle, l'industrie prend un essor fantastique. Le XIX^e^ siècle sera bien le siècle de l'industrie. Pour Paris, l'essor industriel se développe surtout à partir du blocus continental.

On fabrique alors les indiennes et l'on imite les cachemires de l'Inde.

Mais le luxe change d'allures.

Les crinolines ne valent pas les paniers du siècle précédent, et les manches à gigot de la fin du siècle sont des horreurs par rapport aux manches du Moyen Age.

Le XIX^e^ siècle finit sans goût.

Mais le XX^e^ siècle à son aurore annonce bien une renaissance du bon goût français, c'est-à-dire parisien.

Nous saluons son aurore magnifique, et nous n'en parlerons pour ainsi dire pas, car ce siècle est le nôtre. Il convient de laisser au recul des ans le soin de l'embellir encore et à nos successeurs d'en parler avec émotion. De toute notre tendresse fraternelle, aimons nos artistes modernes et de tous nos yeux charmés regardons leurs œuvres, admirons sans réserve les efforts de notre époque vers le mieux et, avec l'amour du beau que nous portons en nous, nous pouvons être sûrs que les hommes d'aujourd'hui laisseront derrière eux des œuvres dignes d'être admirées.

LOUIS DANGEL,

Président de l'Association
pour la Défense des Arts plastiques et appliqués
en France et à l'Étranger.

BONNETERIE

SOCIÉTÉ GÉNÉRALE DE BONNETERIE

Vue d'une des Salles de montage de Métiers

La maison d'où tire ses origines la puissante Société actuelle fut fondée en 1846 par M. L.-A. Couturat, qui, de longues années après, reprit également pour son compte les affaires de l'entreprise de bonneterie Jannet et fils, installée à Troyes depuis le commencement du XIXe siècle.

En 1890, M. Léon Couturat, fils du fondateur de la maison, la transforma en une Société anonyme ayant pour objet la fabrication, le blanchiment, la teinture, l'impression, l'apprêt et la vente de tous les articles de bonneterie, d'une part, et la construction et la vente de tous genres de métiers et machines ainsi que tous travaux de fabrication, réparation et fourniture se rapportant à la mécanique et à ses applications, aux différentes branches de l'industrie, de l'autre.

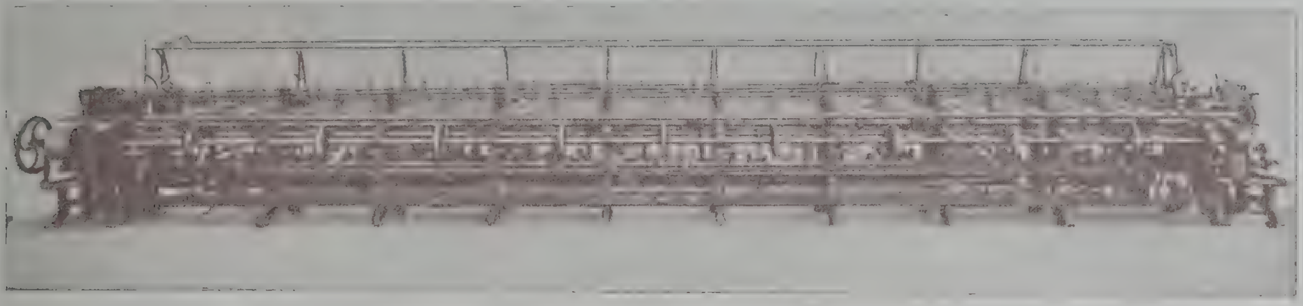
Le capital social actuel se monte à 9 millions de francs, entièrement libérés. Le siège de la Société se trouve à Troyes, 13, rue Largentier.

La Société occupe actuellement environ 2 000 ouvriers et employés, dont une moitié est attachée à ses fabriques de bonneterie et l'autre à son usine de construction.

Outillée selon les dernières exigences de la technique, les fabriques de bonneterie de la Société produisent sans exception tous les articles de la spécialité : bas, chaussettes, sous-vêtements en tous textiles. Quant à son usine de construction, elle est universellement considérée comme une des plus

anciennes et des mieux outillées des usines françaises de machines à bonneterie et peut produire à elle seule plus que tous ses concurrents réunis. Les machines de sa construction sont justement réputées par la solidité et le fini, comme modèles du genre.

L'administrateur délégué de la Société générale de Bonneterie est M. Raymond Couturat, chevalier de la Légion d'honneur, petit-fils du fondateur de l'entreprise. Il est activement secondé par M. Henri de la Perrière, secrétaire général ; M. Auguste Adenet, directeur de la bonneterie, et M. Louis Tixier, directeur de la construction, chevalier de la Légion d'honneur.



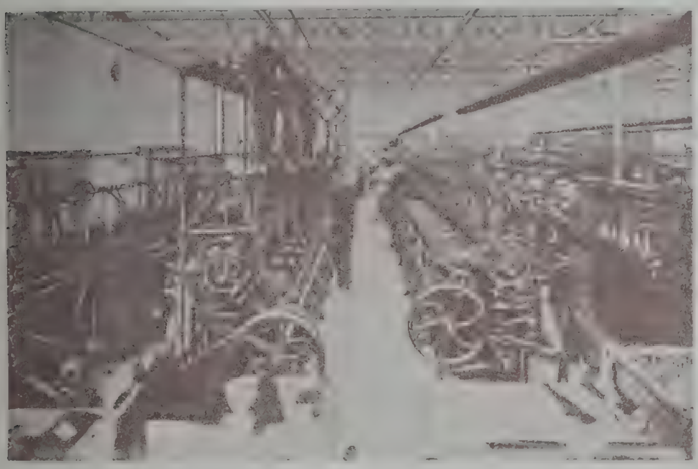
Métier Cotton dix-huit têtes a longs de bas

ÉTABLISSEMENTS DOUÉ & LAMOTTE

Il est certain que la prospérité de cette maison est autant la conséquence de la probité commerciale que de la compétence professionnelle des dirigeants qui se sont succédé de père en fils depuis la fondation.

C'est en 1884 que MM. Edmond Doué et Félix Lamotte fondèrent une Société à Troyes, mail des Charmilles, nº 64, pour la fabrication des bas et des chaussettes. Ils s'imposèrent sur le marché par leur fabrication soignée, irréprochable, et adoptèrent la marque DL, sous laquelle leurs articles devaient être rapidement connus et appréciés. Modeste à l'origine, leur usine ne comprenait que quelques métiers.

Leur première création fut celle du noir indégorgeable, marque «Sublime». A cette époque, le bas noir n'existait pas. Nos grand'mères portaient des bas écrus ou blanchis ; les premiers bas noirs qui furent lancés déteignaient et furent



Travée des Métiers Jacquard

Une salle de bobinage

Une salle de Métiers Cotton

Une travée de rebroussage

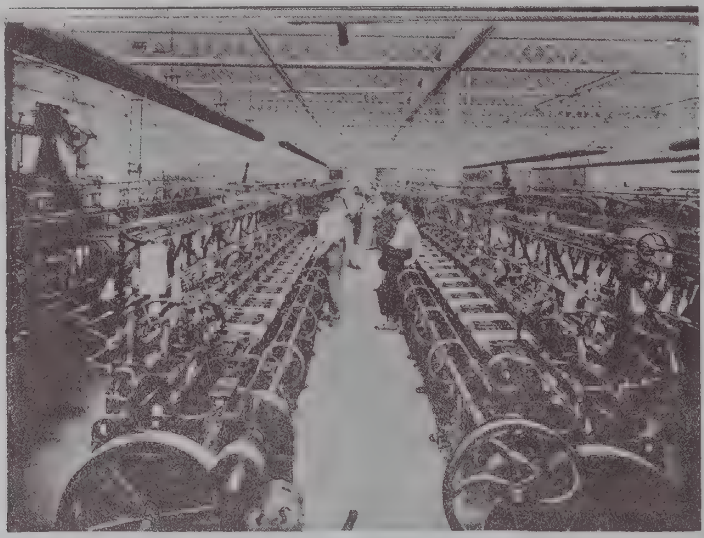
bientôt abandonnés. Aussi l'initiative de MM. Doué et Lamotte fut-elle accueillie avec enthousiasme. Bientôt les ateliers des Charmilles devinrent trop petits ; ils furent remplacés par une usine plus vaste : l'usine de l'Oratoire, faubourg Croncels, nº 6, spécialement édifiée pour la fabrication en grand des bas et des chaussettes. Le développement de la maison se poursuivant, une Société fut fondée en 1900, au capital de 850 000 francs, sous la dénomination : « Établissements Doué et Lamotte, Société la Bonneterie ».

Grâce à la loyauté des dirigeants, grâce aussi à la variété et à la perfection de leurs fabrications, la clientèle s'étendit. Ils achetèrent plusieurs hectares de terrain au lieudit des Chartreux et firent dresser les plans d'un vaste ensemble de bâtiments réunissant les perfectionnements les plus modernes. Les travaux étaient à peine commencés lorsque la guerre éclata. Le 2 novembre 1914, l'usine de l'Oratoire fut complètement détruite par un incendie ; il ne restait qu'un petit atelier aux Chartreux, point de départ de l'usine actuelle.

Aussitôt après l'armistice, MM. Jules Lamotte et Roger Doué, démobilisés, furent nommés administrateurs-délégués en remplacement de leurs pères et prirent la direction de l'affaire. Le capital social fut porté aussitôt à un million de francs, et les travaux de construction furent activement poussés. Les services furent rapidement organisés, les commandes affluèrent et on dû envisager de nouveaux agrandissements de l'usine des Chartreux, déjà insuffisante pour répondre aux demandes sans cesse croissantes de la clientèle.

Le Conseil d'administration est composé de : MM. Edmond Doué, ancien juge au Tribunal de commerce ; Félix Lamotte, président de la Chambre syndicale des Fabricants de bonneterie et des industries s'y rattachant ; Georges Mennesson, Jules Lamotte et Roger Doué, ces deux derniers étant administrateurs-délégués.

Le capital actuel est de 2 500 000 francs, et la production a triplé depuis 1919. Que dire de plus qui montrerait la prospérité de cette Société ? Les chiffres parlent d'eux-mêmes.



Salle des Métiers a soie

TULLE·DENTELLE

SOCIÉTÉ ANONYME DOGNIN

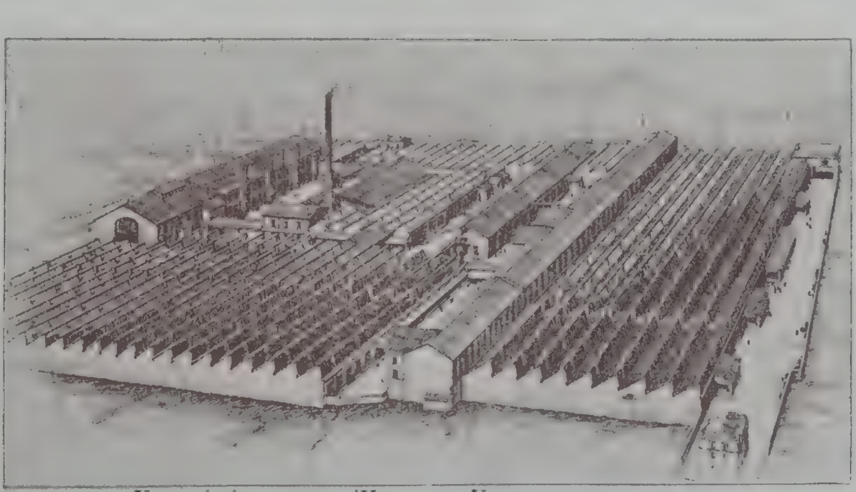
La maison Dognin, fondée à Lyon en 1805, par Jean-Claude Dognin, fabriqua d'abord le genre de tulle de soie qu'on faisait alors dans cette ville sur des métiers à la chaîne dérivés des métiers à bas. Dès cette époque, il existait une différence sensible entre les fabriques de tulle françaises et anglaises, différence provenant de la matière première employée. Nottingham employait du coton ; Lyon, de la soie. Le métier bobin, inventé en Angleterre par Heathcoat, en 1808, ne pénétra en France qu'à la fin des guerres napoléoniennes, c'est-à-dire en 1815. Il se répandit d'abord dans le Nord : à Calais, à Lille, à Valenciennes.

Jean-Claude Dognin (1785-1848)

Jean-Claude Dognin envoya son fils Michel-Camille faire l'acquisition de quelques-uns de ces métiers à Calais, les fit transporter à Lyon et les employa à tisser de nouveaux tulles en soie.

En 1825, il inventa le tulle grenadine, qui se terminait en noir ou en blanc. Puis, après avoir fait ses débuts dans ce genre de fabrication, il lança le tulle léger, dit zéphyr, puis, plus tard, le tulle illusion. Ces deux dénominations, si connues maintenant, ont été créées par la maison Dognin.

Dès 1827, le gouvernement du roi Charles X lui accordait une haute récompense à l'Exposition de Paris.



Vue générale de l'Usine de Villeurbanne, en 1913

Michel-Camille Dognin fut le premier à faire le tulle dit Bruxelles (1838), c'est-à-dire la maille avec double torsion aux quatre pans.

Dans ses voyages à Calais, il avait fait la connaissance d'Augustin Isaac, inventeur d'un procédé breveté pour appliquer le Jacquard au métier bobin, c'est-à-dire pour obtenir dans le tulle des fleurs et des jours. On arrivait ainsi à imiter les mats et les effets guipure de la dentelle au fuseau. Il ne restait plus qu'à contourner les motifs décoratifs avec un gros fil de soie passé à la main, et l'on avait alors une imitation très convenable du chantilly ou de la blonde.

Camille Dognin s'associa avec Augustin Isaac jusqu'en 1859. La broderie à l'aiguille se faisait à la campagne, soit dans les environs de Lyon, et notamment à Condrieu, soit dans le Nord, aux environs de Douai.

En 1859, les métiers de Calais furent transportés à Lyon, à la Croix-Rousse. Ils subirent d'importantes modifications qui permirent de les faire marcher plus vite, à la vapeur.

En 1862, la maison, dans la personne de son chef, M. Camille Dognin, reçut la croix de la Légion d'honneur.

En 1872, l'ancienne maison Dognin fils et Isaac, devenue Dognin et Cie depuis 1860, adjoignit à son tissage de tulle d'importants ateliers de mécanique qui lui permirent de construire elle-même tous ses métiers, aussi bien les métiers à tulle que les métiers à dentelle et les machines à broder, sur des plans qui lui étaient exclusifs.

Le maréchal de Mac-Mahon, président de la République, en venant visiter l'usine de la Croix-Rousse, le 9 septembre 1877, tint à donner un témoignage public d'encouragement à l'effort industriel de MM. Dognin et Cie, qui, dès cette époque, avaient constitué l'outillage le plus perfectionné pour la production des tulles et des dentelles.

Sans cesse accru et amélioré, cet outillage, installé maintenant dans l'usine de Villeurbanne, leur permet de réaliser la synthèse complète de l'industrie du tulle. En effet, ils sont arrivés à construire eux-mêmes le matériel nécessaire à la fabrication de tous leurs articles, depuis le métier sur lequel se produit le tissu, les machines qui servent à broder, les machines d'apprêt et de finissage, et jusqu'aux cartons dans lesquels les marchandises sont livrées à la clientèle.

On peut voir, sans sortir de l'usine, le processus complet de la fabrication, depuis l'usinage des pièces du métier jusqu'à l'achèvement si minutieux des plus fines dentelles.

La broderie mécanique occupe, dans cette usine, un atelier spacieux, dans lequel les métiers, du système le plus perfectionné, sont en mesure de rivaliser avec ceux de Saint-Gall ou de Plauen.

La broderie à la main est exécutée, sous la direction de MM. Dognin et Cie, dans la vallée du Rhône, où les ouvrières à l'aiguille sont rompues aux finesses des travaux les plus délicats.

C'est grâce à cette puissante organisation que la maison Dognin et Cie est parvenue à se placer au premier rang parmi les créateurs de la mode.

Bien que les anciens métiers construits par Augustin Isaac, à Calais, avant 1859, aient été transportés à Lyon, la maison Dognin n'a pas abandonné la place de Calais pour la fabrication des dentelles Leavers. Elle a établi, dans cette ville, une usine spéciale qui est parmi les mieux outillées et qu'elle a récemment reconstruite sur les bases les plus modernes.

A Lunéville, dans le meilleur centre de la région si industrielle de l'Est, la maison Dognin possède une installation parfaitement organisée pour produire les articles pailletés, perlés et brodés, qui trouvent aujourd'hui un large emploi dans la toilette de la femme.

Les nouveautés créées à Paris et exécutées dans ces usines et ces centres de production divers arrivent chaque jour aux magasins que la Société anonyme Dognin occupe rue du Sentier depuis soixante-quatre ans et constituent une collection unique au monde des produits les plus variés.

La maison Dognin, administrée, après plus d'un siècle d'existence, par les arrière-petits-fils de son fondateur, s'efforce de conserver la place qu'elle a su conquérir et à rester digne de son ancienne réputation.

S. JALLADE & J. GENDRE

C'est à James Fergusson que revient l'honneur d'avoir fondé cette maison en 1838 à Lyon. Il resta à la tête de son entreprise jusqu'en 1845, date à laquelle la raison sociale devint Cinier et Gaillard. De 1855 à 1866, M. Joseph Gaillard demeure seul propriétaire.

Depuis la date de sa fondation jusqu'en 1886, les différents titulaires de la firme, s'inspirant de l'importante nécessité du développement de leur industrie spéciale (la dentelle mécanique), qui datait à peine de trente ans, s'efforcèrent, de toute leur activité, d'adapter les produits de leur fabrication au goût de la mode de l'époque. Aussi voit-on en 1855 la maison Cinier et Gaillard présenter à l'Exposition universelle de Paris une robe de dentelle Chantilly très remarquée, qui obtint la médaille d'or, la plus haute récompense de ce temps.

M. Michel Jallade

La mode du Second Empire, qui par son ampleur était favorable aux dentelles, développa considérablement cette industrie, qui produisait alors, en Chantilly, tous les genres utilisés à cette époque et notamment les fichus, les robes, les châles et les grandes pointes en soie et laine de Lama. L'Exposition universelle de Paris, en 1867, consacra une fois de plus la notoriété de cette fabrication très recherchée.

En 1866, Michel Jallade prit la succession de la maison Gaillard, et dès lors il donnait à sa maison une impulsion très vive, malheureusement arrêtée par la guerre de 1870. La succursale de Paris, rue du Sentier, nº 13, fermée pendant ces événements, fut réouverte dès le mois de juin 1871 et aussitôt après la fondation d'agences à Londres, Milan, Vienne, Berlin, vint compléter l'organisation commerciale nécessaire. Le développement rapide de la maison, dû aux efforts du titulaire, ira croissant jusqu'en 1898. A cette époque, estimant que son œuvre était accomplie, que sa maison jouissait de la réputation à laquelle toute sa vie avait été consacrée, il la céda à son fils et à son gendre, ses collaborateurs depuis longtemps.

Les titulaires actuels, s'inspirant des traditions paternelles toujours en honneur dans leur maison, ajoutèrent, au fur et à mesure des nécessités de l'heure, à la fabrication de la dentelle, les tulles unis et façonnés, les voilettes, la broderie d'art, le jersey, et enfin, à Paris, une fabrication de robes et tissus perlés. Ils ont à leur tour participé à la plupart des grandes expositions de 1900 à 1922 ; les plus hautes récompenses leur ont été décernées, soit au titre de membre du jury, président de classe, secrétaire rapporteur ou simples exposants. A la suite de la participation de la maison aux expositions aussi bien que de celle de l'un des associés, M. Joseph Gendre, au syndicat de l'Association de la fabrique lyonnaise dont il fut le président en 1911, il fut nommé chevalier de la Légion d'honneur le 25 mars 1923.

En 1923, la siège social, qui depuis cinquante années était situé rue de la République, à Lyon, fut transféré dans le bâtiment construit spécialement pour l'exploitation de ces industries. L'usine de tissage, de broderies, les magasins et les bureaux sont situés cours Émile-Zola, nº 165, à Lyon. La nouvelle organisation, comprise pour répondre aux exigences modernes, a été complétée par l'adjonction d'un magasin de vente situé au centre du marché lyonnais, nº 12, rue du Garet.

Atelier de Tissage des Dentelles

BRODERIE

A. MICHONET

« L'enthousiasme est la chaleur de l'imagination au plus haut degré. » Nous ne pourrions mieux commenter cette pensée de Marmontel qu'en citant l'exemple de M. Michonet.

M. Michonet

Il fonda en 1888 une maison de passementeries pour robes et manteaux, rue Feydeau, nº 26. Ayant eu, dans sa jeunesse, la direction d'ouvriers tisseurs pour galons et franges, il avait acquis une connaissance étendue de la passementerie et des diverses matières qu'elle emploie. Deux ans après, la mode changeant, il fut obligé de s'adjoindre la broderie sur étoffe qui, grâce à ses dessins d'un goût si sûr et à la connaissance parfaite de la technique du métier, lui valut ses succès aux expositions de 1900, des Arts Décoratifs en 1910 et au Musée Galliéra en 1912.

L'amour que M. Michonet avait pour son métier l'incita à faire des recherches approfondies, et il put bientôt créer un art tout à fait nouveau, non seulement en reproduisant des broderies de style, mais en créant de nombreux modèles directement inspirés de l'ancien et souvent s'adaptant au modernisme. Il est impossible d'énumérer toutes ses créations ; la plupart ont pu être admirées sur nos grandes scènes parisiennes. Des artistes comme Mmes Pierson, Bartet, de la Comédie-Française, Mme Réjane, du Vaudeville, Piérat, Gilda Darthy, Mme Lanthelme, Cécile Sorel, Colonna Romano, ont tenu à avoir leurs robes garnies par M. Michonet dans leurs plus grands succès.

La valeur de sa maison n'est pas le fruit d'une publicité tapageuse. Elle est autant le résultat de la persévérance que du labeur du fondateur de la maison. M. Michonet n'est pas qu'un habile artisan, c'est un véritable artiste.

G. BODREAU

La maison fut fondée en 1880, rue du Hanovre, à Paris, par M. Alfred Ancelot, qui fut le président de la Chambre syndicale. Il s'occupait plus spécialement de dentelles que de broderies, jusqu'en 1910, époque à laquelle M. Bodreau prit sa succession. C'est de ce jour que date réellement l'évolution de la firme, qui fut complètement transformée.

M. Bodreau donna alors à sa maison une tendance nouvelle en accordant une prédominance à la broderie.

Sans vouloir dire qu'il ait complètement rénové cette branche où il est passé maître, nous devons néanmoins reconnaître que M. Bodreau à ses débuts lui a donné une orientation toute nouvelle. En pleine possession de la technique de son métier, il était depuis longtemps choqué de la lourdeur des broderies employées à l'époque, qui, quoique jolies, s'inspiraient trop des broderies de style et d'ameublement.

Ayant un sens très développé de la beauté et de la couleur, il sut faire exécuter par ses dessinateurs des modèles d'une simplicité remarquable et d'un caractère très jeune et très parisien qui a fait la réputation de sa maison. Car, avant tout, il s'attache à faire des broderies jeunes et parisiennes.

En 1923, il quitta la rue du Hanovre pour aménager, rue des Petits-Champs, 87, où il est encore actuellement, des magasins et des ateliers spacieux.

M. Bodreau est un créateur ; il établit lui-même tous ses modèles et prépare entièrement ses collections. Il a pour son métier une véritable ardeur, et il faut l'avoir vu au travail pour comprendre que cette ardeur est la condition essentielle de l'élaboration de toute œuvre d'art vraiment digne de ce nom. Et ce n'est pas exagéré de qualifier ainsi ses broderies.

KITMIR

S. A. I. la Grande-Duchesse Marie de Russie

Vers la fin de janvier 1921, S. A. I. la Grande-Duchesse Marie de Russie inaugura un modeste atelier de broderie rue Francois-Ier, nº 48, à Paris. Tout son matériel comprenait deux machines à broder, et elle n'employait que quelques ouvrières russes et françaises. En moins de trois ans le nombre d'ouvrières dépassait une centaine et le nombre des machines fut porté à vingt-deux. C'est dire quels progrès rapides fit l'entreprise

Au cours de l'année 1922, un atelier de perlage et un atelier de broderie à la main furent installés. La production du début était infime. Elle se composait principalement de broderie dite *Cornely*, comprenant des dessins assez simples s'inspirant beaucoup de motifs décoratifs russes. Petit à petit, avec l'augmentation du nombre des machines, avec le concours de dessinateurs spécialisés, la production augmenta. Les changements constants de la mode féminine obligèrent la maison Kitmir à s'adapter au goût du jour et à rechercher l'inédit, seul susceptible d'être admis dans la haute couture. Les perles, les soies, délicatement travaillées et posées sur des tissus riches et variés, furent vivement appréciées et obtinrent le plus vif succès. Aussi, à l'heure actuelle, la maison Kitmir fournit-elle la plupart des grandes maisons de couture de Paris.

En août 1923, l'atelier fut transféré dans un hôtel particulier, rue Montaigne, nº 7, où il est encore aujourd'hui. Qu'il s'agisse de modèles de toutes sortes, d'échantillons perlés, brodés à la main ou à la machine, ou qu'il s'agisse des plus petits détails de la vie de l'atelier, tout est contrôlé par S. A. I. la Grande-Duchesse Marie. Elle fut non seulement une artiste ; elle s'est montrée une parfaite auxiliaire de la prospérité du commerce français.

MOD

Les raisons pour lesquelles nous avons réservé une place dans notre ouvrage, consacré à la gloire de l'industrie et du commerce français, à la maison « Mod », créée pour venir en aide à de nombreux réfugiés russes, apparaîtront dans la lecture de cette notice.

Le 15 janvier 1922, la comtesse Orloff-Davidoff se mit courageusement au travail et ouvrit boulevard Malesherbes, nº 114 *bis*, à Paris, un magasin de tissus tricotés à la main, avec un capital de 40000 francs. Au début, elle n'eut pour collaboratrices que sa sœur Mlle Zographo et sa cousine la comtesse Orloff-Denisoff, qui se chargea exclusivement de la teinture des laines et des soies. L'originalité des dessins, inspirés d'anciens dessins russes, coptes, égyptiens, persans ou chinois, autant que la vivacité et l'éclat des couleurs employées, obtinrent auprès des clientèles française et étrangère le succès le plus brillant.

Actuellement la maison « Mod », transférée 203, rue du Faubourg-Saint-Honoré, emploie un nombreux personnel : 125 ouvrières (dont la plupart sont Russes ou Arméniennes réfugiées de Turquie, ou Françaises) prennent le tissu, le dessin et le patron et travaillent chez elles ; une douzaine environ sont occupées à la confection des vêtements tricotés dans leurs ateliers.

En février 1924, un atelier fut ouvert à Clichy pour la fabrication d'étoffes brodées reproduisant les anciennes étoffes russes nommées « partcha », employées aussi bien pour l'ameublement que pour la confection des vêtements féminins. De nombreuses maisons de couture parisiennes emploient déjà ces tissus, qui sont très en vogue. Cet atelier est entièrement dirigé par le prince Dondoukoff, artiste distingué, joignant le talent de dessinateur à un goût remarquable et à une connaissance parfaite des styles. La première pièce de tissu fabriquée à Clichy fut offerte à l'église russe de la rue Daru et servit à la confection de chasubles employées les jours de grandes fêtes religieuses.

Les salaires remis aux ouvrières se montaient à 100 340 fr. en 1922 ; ils atteignirent 320 000 francs en 1923. Ces chiffres sont plus éloquents que le plus long commentaire et montrent combien fut rapide le succès de l'entreprise.

Que la comtesse Orloff-Davidoff ait fait quelque chose pour le commerce français, cela est indéniable. Son œuvre philanthropique est plus considérable encore, car, si elle a contribué à adoucir les rigueurs de l'exil d'un grand nombre de ses compatriotes, elle a fait travailler également de nombreuses Françaises. Jamais une ouvrière, quelle qu'elle soit, pourvu qu'elle sache travailler, ne s'est vu refuser du travail. La comtesse Orloff-Davidoff peut à juste titre, en être fière, et nous rendons hommage aussi bien à sa bonté qu'à son inlassable énergie.

N. de K.

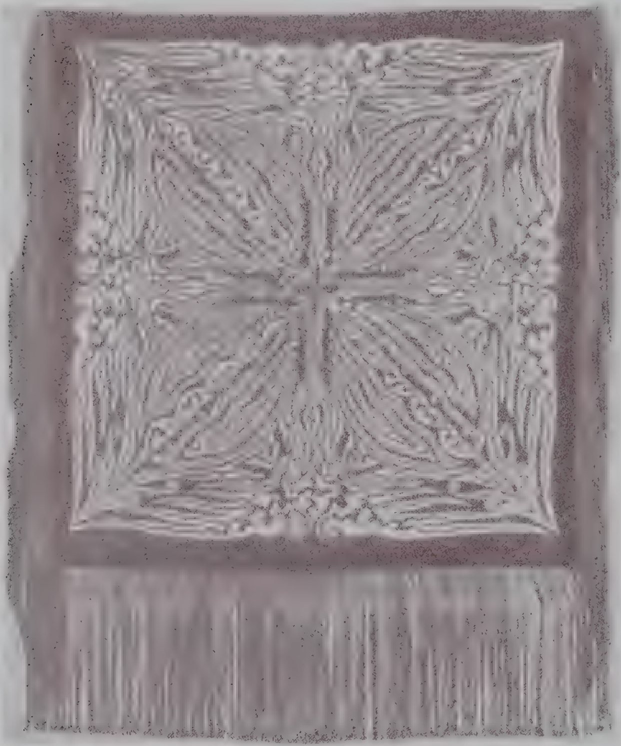
Tissus de Mod.

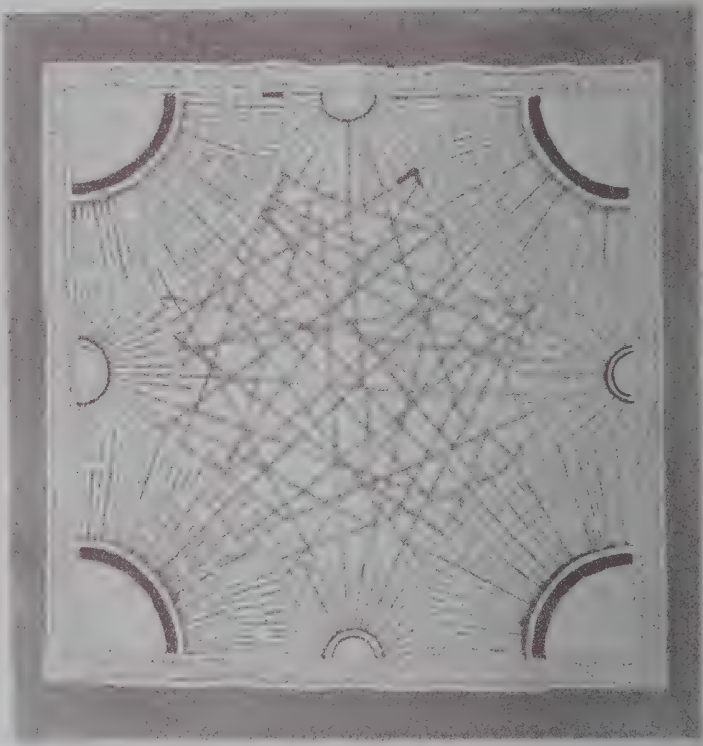
BATIK

LE BATIK FRANÇAIS
Mme PANGON

Avant 1910, le batik était si peu connu en France qu'il ne figurait dans nos expositions que sous la forme d'ouvrages de dames dénués d'intérêt. Mme Pangon en fut la véritable initiatrice.

Née à Lyon le 6 mars 1882, elle fit ses études dans cette ville, où elle forma son talent au contact des maîtres lyonnais. Pendant quinze ans, elle enseigna à Marseille le dessin et la composition décorative. Ses rares mérites la firent rapidement distinguer, et elle fut nommée officier d'Académie, puis officier de l'Instruction publique. C'est en 1905, au cours d'un voyage en Hollande, qu'elle fit avec son oncle Durand-Gréville (dont les ouvrages sur les primitifs hollandais sont très appréciés), qu'elle se familiarisa avec l'art du batik, dont elle entreprit courageusement l'introduction et la vulgarisation en France.





Elle fonda à Marseille un cours dont les succès eurent leurs échos dans toutes les expositions de la région, notamment à la Société des artistes marseillais, à la Société des artistes provençaux, à la Société des architectes des Bouches-du-Rhône et au Syndicat d'initiative de Provence. Depuis, les récompenses qu'elle obtint sont nombreuses ; nous ne citerons que les principales : en 1910, une mention honorable pour son premier envoi au Salon des artistes français ; en 1911, elle est nommée membre fondateur de l'Union provinciale des Arts décoratifs de Marseille ; en 1912, elle est hors concours et membre du jury à l'exposition internationale de Menton ; en 1913, hors concours à la Société des architectes des Bouches-du-Rhône.

C'est en pleine guerre, en 1916, qu'elle fonda, rue La Boétie, nº 64, « le Batik français », qui fut non seulement une industrie nouvelle, mais un véritable métier nouveau pour les jeunes filles qui ne songeaient alors à travailler que dans la mode ou dans la couture. La guerre finie, une nouvelle ère de succès s'ouvrit pour Mme Pangon. En 1921, elle obtenait une médaille de bronze au Palais de l'Industrie d'Amsterdam, à l'exposition de Roubaix et à l'exposition de Rouen. En 1923, médaille d'argent au Salon des Artistes français, une médaille de vermeil à l'Exposition internationale de Bayonne et un diplôme à l'Exposition internationale de Monza ; enfin, elle fut hors concours et membre du jury à l'exposition des Arts Décoratifs de 1925. La portée de l'œuvre de Mme Pangon est considérable. Par sa persévérance et son talent, elle a su renouveler le genre et les dessins du batik pour le faire apprécier non comme une mode qui passe, mais plutôt comme un art.

Par les débouchés qu'elle a su créer dans la branche exportation, il n'est pas exagéré de dire qu'elle a largement contribué à étendre à l'étranger le bon renom de notre art en même temps qu'elle a donné une fois de plus la preuve indiscutable du bon goût français.

FILETERIE · CORDERIE

SOCIÉTÉ FRANÇAISE de COTONS à COUDRE

Établissements CARTIER-BRESSON

En 1825, M. Claude Bresson, âgé de vingt-deux ans, et dont le père, originaire d'Auvergne, était établi mercier, 3, rue du Brave (rue de Seine actuelle), à Paris, achetait pour quelques milliers de francs un fonds de fabricant de Cotons à Coudre situé rue de Buci, et qui était connu depuis quarante ans.

Ce fut la modeste origine de la puissante Maison Cartier-Bresson, devenue en 1897 la Société Française de Cotons à Coudre.

Le « démarrage » fut rapide.

En 1826, M. Bresson faisait 46 000 francs d'affaires ; en 1827, 62 000 ; en 1828, 105 000 ; en 1834, 400 000 ; en 1847, 1 400 000 (dont 200 000 à l'exportation), et il occupait 450 ouvriers et ouvrières.

Bien entendu, tout ce personnel, ainsi que les machines et les marchandises, n'avait pu être logé rue de Buci. En 1827, M. Bresson avait transporté son établissement 180, rue Saint-Denis. En 1836, il avait séparé sa fabrique de son magasin et l'avait installé 136, faubourg Saint-Denis, et, en 1843, il avait transféré son magasin 232, rue Saint-Denis. Ces locaux eux-mêmes devenant insuffisants, la fabrique fut transportée en 1859 à Pantin, où elle se transforma par extensions ultérieures en une vaste usine, et les magasins et bureaux émigrèrent en 1862 dans leurs locaux actuels, 86, boulevard de Sébastopol.

Claude Bresson

M. Bresson n'avait pas vu lui-même ces deux derniers transferts. Il s'était retiré en 1852, laissant sa maison à son fils Alphonse et à ses deux gendres, Claude et Fortuné Cartier, dont l'aîné était entré à son service en 1832, à l'âge de treize ans, comme petit commis.

M. Alphonse Bresson et M. Fortuné Cartier se retirèrent, le premier en 1857, et le second en 1861, et M. Claude Cartier resta seul jusqu'en 1880, année de sa mort, à la tête de la maison, qui depuis lors porta le nom de Cartier-Bresson. Peu avant sa fin, il avait associé à ses affaires ses trois fils, Henri, Charles et Jean, qui lui succédèrent sous la raison sociale « les Fils de Cartier-Bresson », et qui, en 1897, transformèrent leur Société en nom collectif en une Société anonyme au capital de 9 200 000 francs, dont les actions ne sortirent pas de la famille. M. Jean Cartier-Bresson est actuellement président du Conseil d'administration de la Société, et il compte parmi ses collègues M. André Cartier-Bresson et M. Biosse-Duplan, ses neveu et gendre.

Pendant que s'accomplissaient ces changements de personnes et de régime juridique, l'entreprise ne cessait de prospérer. L'usine de Pantin s'agrandissait à plusieurs reprises et, en 1872, commençait à Luvigny la création du groupe d'usines de la vallée de Celles, dans les Vosges, qui comprend, outre l'usine de Luvigny, celle de Celle-sur-Plaine créée en 1874 et celle de Pierre-Percée créée en 1875. Enfin, en 1898, la Société Anonyme qui venait d'être constituée faisait construire en Meurthe-et-Moselle l'usine d'Azerailles. Ces créations et extensions permettaient à la maison Cartier-Bresson de monter successivement diverses industries complétant la sienne propre et pour lesquelles, au début, elle dépendait de façonniers.

C'est ainsi que maintenant elle effectue dans ses usines : le blanchiment ; la teinture (certains procédés de Nuances grand teint sont le résultat de longues et coûteuses recherches) ; le glaçage ; le mercerisage, qui permet de donner au fil de coton le brillant de la soie, etc.

Elle fabrique aussi ses bobines en bois, ses boîtes en carton, ainsi que les impressions et tous accessoires servant à la présentation de ses produits.

Ses articles, extrêmement nombreux, comprennent tous les genres de fils et de cotons, en pelotes, bobines, écheveaux, destinés à la Mercerie et aux Ouvrages de Dames, ainsi que tous ceux employés pour les fabrications de lingerie, confection, broderie, dentelles, etc... Ils portent tous les ini-

tiales si réputées « C-B »; et parmi les nombreuses marques de fabrique appartenant à la Société Cartier-Bresson, on doit citer en premier lieu la marque « A la Croix », universellement renommée et ayant fait l'objet de dépôts dans tous les Pays du monde.

La Société occupe à titre d'ouvriers et d'employés plus de 1 700 personnes des deux sexes, qu'elle s'est efforcée de doter d'institutions de prévoyance et d'assistance sociales. Elle accorde des allocations aux femmes en couches et aux familles nombreuses ; elle fournit des soins médicaux gratuits et entretient des crèches pour les jeunes enfants de ses ouvriers. Elle a fondé des caisses dotales pour les jeunes gens des deux sexes, des caisses de prêts destinés à faciliter l'achat ou l'acquisition des maisons d'habitation et enfin des caisses de retraites.

L. B.

L'Usine de Pantin vue a vol d'oiseau

ÉTABLISSEMENTS J. LAROCHE-LECHAT

Usine de Paris

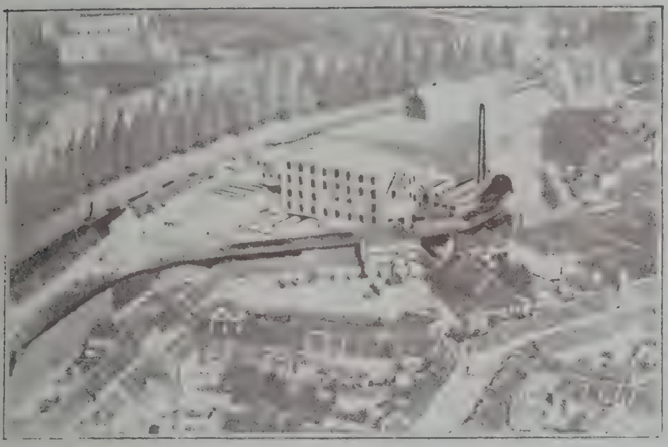
La maison J. Laroche-Lechat a été fondée à Gand en 1877 par un ingénieur français, M. J. Lechat, qui se proposait comme programme la fabrication des tissus de coton pour l'industrie du caoutchouc et celle des courroies de coton : cette dernière fabrication alors inconnue en France et en Belgique.

En 1887, M. J. Lechat, sentant la nécessité d'un contact plus direct avec la clientèle française, se décida à monter une usine à Lille, et il installa ses nouveaux ateliers quai du Wault.

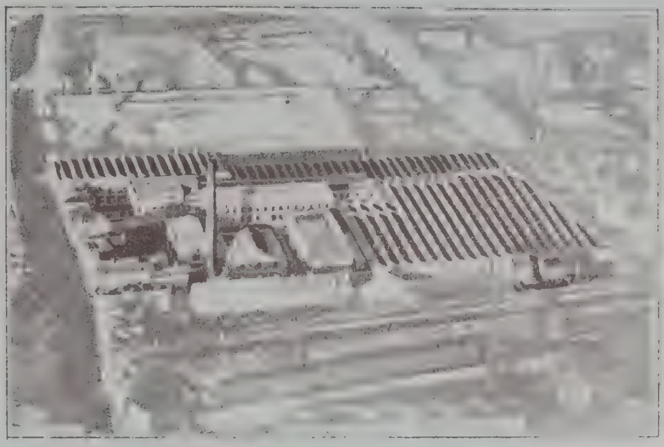
Les affaires augmentant d'importance, le local du quai du Wault devint insuffisant, et l'usine fut transférée, en 1897,

à l'emplacement qu'elle occupe actuellement, 88 à 98, rue de Lannoy, à Fives-Lille.

Depuis la mort de M. J. Lechat, cette même année, et jusqu'en 1909, la maison connut une prospérité toujours croissante sous la direction de Mme veuve J. Lechat, qui, depuis la fondation, avait été pour son mari la plus dévouée des collaboratrices, et de son gendre, M. H.-J. Laroche, ingénieur E. C. P., entré dans l'affaire le 1er février 1893.



Usine de Gand



Usine de Lille

Entre temps, la raison sociale était devenue d'abord « Veuve Lechat et Cie », puis en 1907 « J. Laroche-Lechat et Cie ».

Resté seul à partir de 1909, M. J. Laroche monta successivement la fabrication des courroies en cuir, des courroies Balata, des courroies poil de chameau, etc., faisant ainsi de son établissement l'unique usine française fournissant toutes les sortes de courroies, tout en poursuivant la fabrication des tissus pour l'industrie du caoutchouc.

Quinze grands prix et cinq médailles d'or récompensèrent, en vingt-cinq années d'exposition, de 1887 à 1913, les travaux de la maison.

Entré en 1889 chez MM. Michelin et Cie, M. H.-J. Laroche y avait déjà pris dès 1891, pour leur compte, le premier brevet de pneu-vélo démontable. Arrivant en 1893 chez M. Lechat, il s'y était mis au courant du tissage du coton, se préparant ainsi, lorsque MM. Michelin et Cie lui demandèrent d'étudier des types de tissus pour pneus-voitures, à reprendre une collaboration qui, depuis 1895, n'aura connu d'interruption que la première année de guerre 1914-1915.

En effet, après avoir été envahi à Lille et à Gand et avoir été retenu par les Allemands, M. J. Laroche s'échappait de Gand pour revenir à Paris à fin décembre 1914, et courant 1915 il remontait une retorderie et un tissage qui ont été le noyau de l'usine de Paris actuelle.

Le nombre d'ouvriers employés dans les usines J. Laroche-Lechat donnera une idée de la progression de la maison :

En 1880	25 ouvriers	répartis en trois usines.
En 1914	700 —	
En 1922	1 400 —	

Celle de Lille avec 1 600 CV de force motrice occupant 800 ouvriers ; celle de Paris avec 800 CV de force motrice occupant 300 ouvriers ; celle de Gand avec 500 CV de force motrice occupant 300 ouvriers.

Les produits manufacturés par ces trois usines sont répandus en France et à l'étranger par les soins d'un service commercial comprenant dix dépôts, un grand nombre de stocks et une cinquantaine de représentants.

La longue occupation allemande 1914-1918 avait laissé à peu près inutilisable le matériel de courroierie et de tissage de la belle usine de la rue de Lannoy, à Lille. Malgré cela, six mois après l'armistice, cette usine était prête à produire plus qu'en 1914, M. H. J. Laroche l'ayant rééquipée très vite, et en appliquant tous les principes de l'organisation industrielle moderne la plus perfectionnée.

Des recherches constantes faites dans un laboratoire doté de tous les instruments nouveaux, permettant aux ingénieurs d'améliorer sans cesse la qualité des produits J. Lechat, tandis que, grâce à la bonne disposition d'ateliers spacieux et parfaitement aérés, les ouvriers travaillent dans les meilleures conditions d'hygiène et de rendement.

Pour traduire en chiffres faisant image l'importance de la production des trois usines J. Laroche-Lechat, disons que leur outillage actuel permet de travailler chaque jour : 450 000 kilomètres de fil simple : c'est plus que la distance de la terre à la lune, 371 960 kilomètres.

En un an, le métrage des fils simples employés dans les diverses fabrications arrive à 150 000 000 (150 millions) de kilomètres, ce qui fait la distance de la terre au soleil.

COURROIES LECHAT

TISSUS ELASTIQUES

GEORGES FROMAGE & C^IE

C'est vers 1815 que commença à disparaître la culotte et que le pantalon fut progressivement porté par toutes les classes de la société. En raison de la commodité qu'il offrait, la disparition de la culotte devint presque complète en 1830. A cette époque, le pantalon et l'habit de drap noir furent adoptés comme costume d'étiquette et de cérémonie.

Les premières bretelles, les plus communes, étaient faites de lisières de drap, d'autres de rubans rigides et même de bandes de cuir aux extrémités desquelles étaient taillées des boutonnières échelonnées régulièrement ; quelques-unes, à l'avant, avaient des pattes avec boucles à ardillons, afin de mieux régler sa hauteur et faire tomber le pantalon régulièrement sur la chaussure. Mais ces bretelles, sans aucune élasticité, désagréables à porter, avaient en outre le défaut, dans un mouvement brusque, d'arracher les boutons du pantalon.

Des mains de fées brodèrent, de 1815 à 1830, pour leur fiancé sur des rubans de soie, au passé, ou sur du canevas très fin au petit point, des dessins des plus variés et des plus originaux, sujets allégoriques, emblèmes de l'amour, etc., etc. . A l'extrémité avant des pattes étaient souvent brodées les initiales du fiancé et, quelquefois, celles-ci entrelacées avec celles de la fiancée. La mode était aux gilets très courts, permettant de laisser tomber sur l'avant du haut du pantalon l'extrémité du ruban de ces belles bretelles. L'élasticité était produite à l'aide de petits ressorts en laiton logés entre deux cuirs blancs et formant côtes. Quelques priviligiés, seuls, pouvaient porter ces bretelles pratiques.

En 1835 apparut le fil de caoutchouc vulcanisé ; des mécaniciens ingénieux inventèrent les premiers métiers à bandes multiples, marchant à la main et, quelques années après, actionnés mécaniquement. La production du tissu élastique augmenta rapidement et put enfin donner satisfaction aux demandes de la clientèle.

C'est à Rouen et dans ses environs immédiats que fut créée cette industrie ; elle s'y est maintenue.

M. Lucien Fromage créa, en 1850, l'un des premiers tissages mécaniques de tissus pour bretelles, ceintures et jarretières à Darnetal-lès-Rouen. Mécanicien ingénieux autant que persévérant, il améliora sans cesse son matériel. En 1872, avec la collaboration de ses deux fils Albert et Georges, il ajouta un autre tissage au premier ; la production était encore insuffisante ; elle ne pouvait suffire aux demandes des commissionnaires d'exportation.

En 1875, les deux tissages furent supprimés par suite de l'édification de l'importante usine actuelle, supprimant toutes les fausses manœuvres dans la fabrication, assurant la parfaite exécution du travail et triplant la production.

Aujourd'hui la firme est, sous le nom de Georges Fromage et C^ie, composée de M. Georges Fromage, chevalier de la Légion d'honneur, et M. A. Boyer-Vidal, chevalier de la Légion d'honneur, son gendre et associé.

L'usine actuelle occupe 500 ouvriers et ouvrières. Les produits tissus élastiques pour bretelles, ceintures, jarretelles, et pour l'orthopédie, sont vendus pour les deux tiers en France, l'autre tiers à l'exportation.

Perfectionner sans cesse le matériel spécial de cette importante industrie a été la préoccupation constante des chefs de cette firme ; elle assura sa prospérité.

Récompenses : Paris, 1889, grand prix ; Paris, 1900, grand prix.

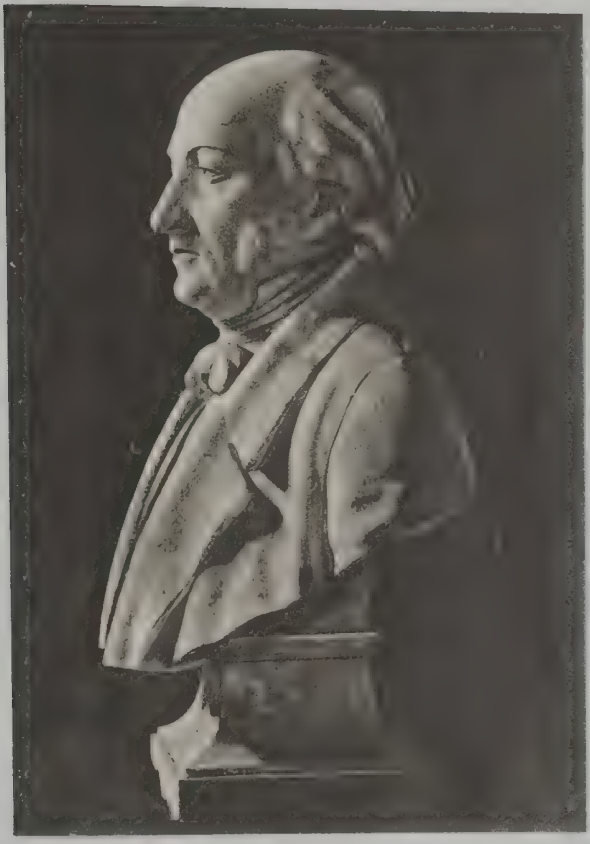
152 ouvriers et ouvrières ont reçu la médaille d'honneur du travail ; 14, après 50 ans de présence, la médaille de vermeil.

Maisons de ventes à Paris : 9, rue du Faubourg-Poissonnière.

Georges Fromage et C^ie. — Darnetal-lès-Rouen

PASSEMENTERIE ET RUBANS

J.-B. DAVID



Jean-Baptiste David
(1782-1855)

Il nous faut remonter à 1775 pour trouver les débuts de cette ancienne maison, aussi importante par sa fabrication que par les progrès dont l'industrie de la rubanerie lui est redevable.

C'est vers 1765 que M. J.-F. Thiollière fonda une fabrique de rubans à l'emplacement de la place actuelle de la Badouillère et fabriquait le velours sur des métiers primitifs. Peu de temps après, son neveu J.-B. David vint travailler avec lui.

Un Lyonnais (dont le nom n'a pas été conservé), tué au siège de Lyon de 1793, eut le premier l'idée d'imaginer un métier d'un système nouveau consistant à tisser deux toiles l'une sur l'autre, la chaîne de poil se liant alternativement à l'une et à l'autre, et un rasoir commandé mécaniquement coupant le poil au fur et à mesure de la fabrication, d'où le nom de velours double pièce. J.-B. David s'appliqua à perfectionner ce métier imparfait et, après de nombreux insuccès, parvint en 1804 à fabriquer du velours double pièce. Dès 1863, deux Allemands de Crefeld achetèrent à Saint-Étienne un certain nombre de ces métiers et les installèrent dans leurs usines. A Saint-Étienne, le métier J.-B. David s'est multiplié d'une façon surprenante, puisqu'il en existe aujourd'hui près de huit mille. Le buste de l'inventeur est exposé à la Chambre de commerce depuis 1893.

C'est grâce aux efforts de M. Francisque David que l'on parvint à arracher aux étrangers le monopole des marchés des matières premières en Extrême-Orient. En 1854, il parvenait à se mettre en rapport avec une maison américaine de Shang-Haï, et quelques mois après les premiers ballots de soie arrivaient à Saint-Étienne. C'était le premier achat direct fait par un Français. Enfin, après vingt ans d'efforts incessants, M. F. David pratiquait couramment l'importation directe des matières premières.

La maison actuelle (qui compte 450 métiers répartis chez les ouvriers et en trois usines, une mue par l'électricité à Saint-Étienne, les deux autres par l'eau à Boen-sur-Lignon et à Tence) fait elle-même toutes les opérations de la fabrication des rubans de velours, des lisérés et des extraforts : fabrication des métiers, teinture, glaçage des cotons, tissage, apprêts et même l'emballage.

Ajoutons que presque tous les perfectionnements mécaniques de cette industrie sont dus aux successeurs de J.-B. David. Nous citerons les principaux : 1° le délit régulier

du poil de velours ; 2° le casse-trame adopté partout en France et à l'étranger ; 3° le brocheur sans ascension à plusieurs navettes ; 4° la Jacquard à triple effet ; 5° la pareuse à vapeur ; 6° le métier à glacer par circonvolution, plus une soixantaine d'autres brevets.

La fabrication de la maison J.-B. David est universellement connue pour son haut degré de perfection. Elle est représentée partout en France et dans toutes les grandes capitales. Ses efforts ont été toujours récompensés dans la plupart des grandes manifestations économiques ; c'est ainsi qu'elle fut grand prix (Paris 1900 et Londre 1908) et hors concours (Lyon 1914), pour ne citer que les dernières expositions.

Nous terminerons en disant que la maison J.-B. David ne néglige rien et met tout en œuvre pour le bien-être de ses ouvriers.

A l'usine de Boen-sur-Lignon, les métiers sont très espacés, et les salles, éclairées par le haut, sont bien aérées. L'ouvrière peut se loger et déjeuner à l'usine sans que rien ne lui soit retenu sur sa journée pour le prix du logement, et une caisse d'épargne capitalise ses économies. Enfin la maison J.-B. David a eu l'honneur de faire décorer par le ministre du Travail, parmi son personnel, 14 personnes ayant cinquante ans de service et 79 autres qui avaient passé plus de trente ans dans la maison. C'est le plus bel éloge qu'on puisse faire de ses dirigeants.

VAUGEOIS ET BINOT

Quoique l'industrie de la passementerie et de la broderie d'or et d'argent ait pris, depuis un demi-siècle, en Angleterre, en Allemagne et en Autriche une importance considérable, elle est éminemment française et surtout parisienne. Là

Mme Ory
Née Antoinette Jaillard.

comme ailleurs la suprématie des produits français est depuis longtemps consacrée aussi bien au point de vue du goût que de la richesse. La maison Vaugeois et Binot est non seulement une des plus anciennes, mais encore une de celles qui se placent à la tête de cette branche de l'industrie.

C'est à Mlle Jaillard (Antoinette) que revient l'honneur de l'avoir fondée en 1795, à la fin de la Révolution française. Elle faisait fabriquer dans ses ateliers du dehors les fils d'or, les broderies et quelques galons pour costumes civils et militaires. Le Premier Empire, avec ses uniformes chamarrés, les drapeaux nombreux, les tentures rehaussées d'or, lui permit un développement de plus en plus grand.

Son gendre et successeur Alphonse Vaugeois, depuis 1825 et jusqu'en 1857, étend la clientèle au dehors et spécialement en Amérique, où les produits de la marque « A la Couronne » qu'il vient de lancer sont partout reconnus les meilleurs.

De 1857 à 1874, Jules Vaugeois, fils du précédent, petit-fils de la fondatrice, maintient, par une fabrication impeccable de plus en plus appréciée, la renommée de la maison et développe les affaires ; dès 1885, il fonde la maison de Lyon, où il fabrique des fils d'or et d'argent dont la production à Paris devenait trop onéreuse et trop restreinte, les galons et quelques tissus. Le travail à l'établi, la broderie d'uniformes, de drapeaux, des glands et des passementeries dans lesquels les ouvrières parisiennes n'ont pas d'égales sont toujours faits à Paris.

En 1874, Jules Vaugeois s'associe à M. Auguste Binot, devenu par son mariage avec Cécile Henon le beau-frère de M. Jules Vaugeois, époux de Marie Henon (toutes deux sont les petites-filles de la fondatrice).

Sous la direction effective de M. Binot Auguste, seul depuis 1878, la maison devient la première dans son industrie. M. Binot est nommé par ses collègues à la présidence de la Section de la passementerie et de la broderie à l'exposition de 1889, et la Légion d'honneur consacre son travail, sa méthode et ses succès.

En 1884, M. Binot avait fondé à Colombes pour la fabrication de fils métalliques nouveaux, irisés, nacrés, une usine qui, transportée et agrandie en 1890 à Paris, devait pour de nouveaux agrandissements émigrer en 1904 à Clamart.

De 1891 à 1908, M. Vaugeois Alfred et M. Binot Maurice, fils des précédents, arrière-petits-fils de Mme Ory, née Jaillard, devinrent associés puis propriétaires de la maison.

En 1904, MM. Vaugeois et Binot construisent à Clamart l'usine de passementeries pour tresses d'or et d'argent, guimperie, échantillonnage de nouveautés.

Ils y ajoutèrent le tissage des rubans de soie pour ordre de chevalerie dans tous les pays, pour écharpes et grands cordons moirés de dignitaires religieux ou civils, chanoines, députés, sénateurs, fonctionnaires coloniaux, et un atelier spécial de dorage et de réargenture de broderies et de passementeries en pièces montées.

La production et le chiffre d'affaires n'ont cessé d'augmenter, malgré la réduction de plus en plus sensible de ces ornements dans la tenue de l'armée et de la marine dans la plupart des pays du monde. Ils doivent leurs succès à la création de nombreux modèles de tissus, de passementeries, de galons et de dentelles que les grands couturiers parisiens, que les « étoiles » de la mode adoptent et que les étrangers viennent plusieurs fois chaque année demander dans leurs magasins.

En même temps, le rayon « Église » se développe. Au tissage des galons d'or, ils ajoutent celui des étoffes de soie pour chasubles, des failles pour drapeaux, des brocarts.

En 1923, ils ont réuni dans leur nouvel immeuble à Lyon, leurs bureaux, les services de fabrication, leurs dépôts de matières premières et des ateliers dispersés au dehors.

La maison Vaugeois et Binot emploie d'une façon permanente dans ses divers bureaux et magasins plus de 70 employés et dans ses ateliers plus de 300 ouvriers et ouvrières. Elle donne au dehors à un grand nombre de brodeuses et d'ouvrières et d'ouvriers de diverses spécialités, tout travail qui peut se faire à domicile, en famille ou isolément. A son personnel en plus des intérêts réservés à quelques employés, elle accorde des primes à l'occasion du mariage, à l'occasion des naissances et un secours en cas de décès.

Depuis sa création, le siège de Paris est dans les mêmes locaux, rue Étienne-Marcel, nos 15 et 17. Les dirigeants se succédèrent de père en fils, et l'entreprise doit se continuer dans la même famille. Des fils se préparent en maintenant les traditions de bonne et loyale fabrication qui ont fait sa valeur jusqu'ici, à lui conserver l'excellente réputation qu'elle a su acquérir dans le monde entier où les dorures de la marque « A la Couronne » sont tenues pour excellentes parmi les meilleures.

COLCOMBET Fois & Cie

La maison Colcombet François et Cie occupe incontestablement la première place parmi toutes celles de Saint-Étienne qui portent dans le monde entier le bon renom de la rubanerie française.

Elle fut fondée en 1804 par M. François Colcombet. Ses deux fils associés, MM. Victor et François-Frédéric Colcombet prirent la suite avec les deux fils de ce dernier, Alexandre et François. M. Victor Colcombet mourut le 8 janvier 1890 ; il était chevalier de la Légion d'honneur. A la fin de l'année 1891, M. Alexandre Colcombet s'adjoignit comme associé ses deux principaux intéressés, MM. Charles Kenzinger et Julien Delomier, la raison sociale restant toujours la même. M. Johan Colcombet, fils de M. Alexandre, entré dans la maison en 1902, devint associé en 1904 et resta seul avec son père par suite du décès de M. Kenzinger et du départ de M. Delomier.

En 1919, dernière transformation : une Société anonyme par actions fut constituée au capital de 5 millions de francs sous la raison sociale Colcombet François et Cie. Elle est administrée par MM. Johan Colcombet, fils de M. Alexandre Colcombet, président du Conseil ; Alexandre Colcombet, Michel Balay et Émile Bertrand, administrateurs-délégués. Les quatre administrateurs travaillent en commun à la direction, chacun s'occupant néanmoins plus spécialement d'un rayon : achats, vente, usines, finances.

La Société est la plus importante de Saint-Étienne au point de vue du chiffre d'affaires en rubans. Elle fabrique tous les articles rubans et rubans velours, unis ou façonnés, en soie animale pure et aussi en soie artificielle. Elle tisse également en grande largeur des étoffes de soie artificielle : unies, façonnées, brochées, etc., et se spécialise surtout dans les rubans noirs et les articles de haute mode.

Elle emploie plus de 2 000 ouvriers et ouvrières, tant à Saint-Étienne que dans ses quatre usines : Firminy et Bourg-Argental (Loire), la Seauve et Riotord (Haute-Loire), qui sont aménagées de la façon la plus moderne. Elles possèdent des organisations mécaniques des plus intéressantes aussi bien comme dévidage et ourdissage que comme tissage.

MM. Colcombet François et Cie ont toujours eu à cœur de venir en aide à leurs ouvriers, tant au point de vue matériel qu'au point de vue moral, par une participation intelligente à toutes les œuvres sociales.

Nous ne dirons que pour mémoire que la Société est représentée dans la plupart des grandes villes du monde entier : Paris, rue Notre-Dame-des-Victoires, no 13, Lyon, Londres, Manchester, Glasgow, New-York, Melbourne, Mexico, Montréal, etc., et que les deux tiers de son chiffre d'affaires sont faits avec l'exportation. Elle obtint les plus hautes récompenses dans toutes les grandes expositions, où elle est depuis longtemps hors concours : Paris 1853, 1867, 1878, 1889, 1900, Vienne 1873, Chicago 1893. A la suite de son

rapport sur l'exposition de Chicago, M. Alexandre Colcombet fut fait chevalier de la Légion d'honneur. Il est, en outre, ancien vice-président de la Chambre syndicale des tissus, ancien président du Tribunal de commerce de Saint-Étienne et administrateur de la Banque de France.

VELOURS

GIRON FRÈRES

En 1820, J.-Étienne Giron créa une maison pour la fabrication du ruban-velours double pièce et en resta seul chef jusqu'en 1851.

En 1851, Antoine et Marcellin, ses fils, lui succédèrent sous la raison sociale Giron frères. Antoine Giron, membre de la Chambre de commerce, et promu au grade de chevalier de la Légion d'honneur en 1867, décéda en 1871.

En 1871, Marcellin Giron resta seul chef de la maison, sous la même raison sociale Giron frères. Il mourut en 1908, laissant pour successeurs ses deux fils, Étienne et Jean-Jacques Giron, qui étaient ses associés depuis l'année 1889.

Marcellin Giron fut président de la Chambre syndicale des tissus et matières textiles ; il appartint pendant de nombreuses années à la Chambre de commerce, dont il fut vice-président, et fut promu en 1889 au grade de chevalier de la Légion d'honneur.

Étienne Giron fut vice-président du Conseil des Prud'hommes. En 1902, il fut appelé à siéger au Tribunal de commerce, dont il fut le président pendant quatre ans.

Il fut promu le 27 juin 1914 au grade de chevalier de la Légion d'honneur.

Jean-Jacques Giron fit partie pendant plusieurs années du conseil de la Chambre syndicale des tissus et matières textiles, dont il fut le président de 1906 à 1911. En 1920, il fut nommé vice-président de la Chambre de commerce de Saint-Étienne.

Par suite du décès d'Étienne Giron (2 février 1922), il resta seul à la direction de cette importante affaire, jusqu'au 27 octobre 1923, date à laquelle il mourut, laissant pour successeur son fils Louis.

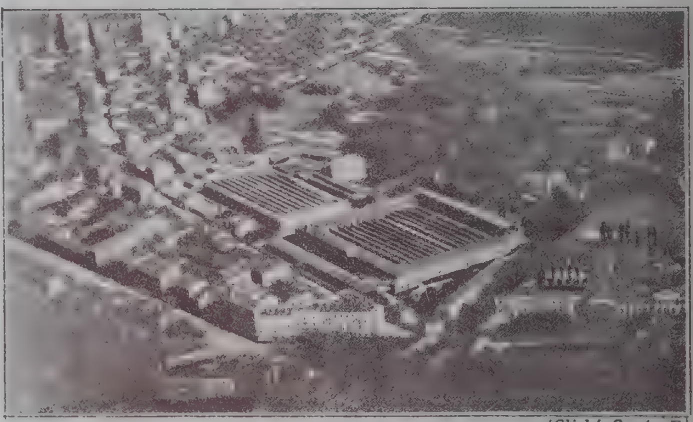
De 1820 à 1851, malgré tous les efforts du fondateur pour lutter contre des maisons puissantes et établies depuis nombre d'années, la marche dans la voie du progrès ne put être que lente et pénible, mais, à partir de cette époque, date de la nouvelle raison sociale Giron frères, Antoine et Marcellin Giron, dignes émules de leur père, imprimèrent un élan rapide au développement de leur industrie. Soutenus l'un par l'autre, ils parviennent à lui donner le premier rang comme importance, comme organisation et supériorité de leurs produits.

En 1868, ils posèrent les premières bases d'un vaste établissement mécanique, au centre même de la ville de Saint-Étienne, où ils réunirent tous les perfectionnements connus à cette date.

A partir de 1874, la mode délaissant complètement le ruban-velours, l'usine de MM. Giron devenait pour ainsi dire sans objet, et ce fut au prix des plus grands sacrifices que Marcellin Giron conserva pendant plusieurs années son personnel ouvrier. C'est à partir de cette époque qu'il s'occupa d'importer à Saint-Étienne une industrie exclusivement allemande : la fabrication de l'étoffe de velours schappe. Après de longs tâtonnements et des dépenses considérables, il réussit à créer un métier absolument nouveau et à produire cet article dans de meilleures conditions que Crefeld.

La réussite vint couronner ses efforts, et Marcellin Giron fut obligé de doubler son usine pour y installer 200 métiers perfectionnés.

Aujourd'hui, grâce à Marcellin Giron, Saint-Étienne et la région lyonnaise sont dotés d'une industrie nouvelle et importante, qui procure du travail à nombre d'ouvriers, industrie qui, malgré les droits élevés qui frappent les fils de coton et de schappe, lutte avec avantage contre les produits allemands, non seulement en France, mais encore sur les marchés étrangers.



(Cliché C. A. F).

ATELIERS ET TISSAGES DE CHANTEGRILLET

La Chambre de commerce, reconnaissante envers Marcellin Giron, lui a décerné, le 26 janvier 1884, le prix Escoffier, qu'elle donne tous les quatre ans à la personne qui a fait l'invention la plus utile aux industries de Saint-Étienne.

En 1889, la maison Giron frères créa une nouvelle et importante usine à Sail-sous-Couzan. Cette usine occupe 200 ouvriers.

En 1901, pour compléter l'organisation de la fabrication du ruban-velours en dehors de Saint-Étienne et ne pas être tributaire d'une seule place de production, une nouvelle et importante usine fut installée à Saint-Just-en-Chevalet.

Étienne et Jean-Jacques Giron, complétant le plan primitif de leur père, ont fait construire sur leur terrain de Chantegrillet, une usine aussi importante que celle qui y avait été édifiée en 1869.

La maison Giron frères occupe environ 1 100 métiers mécaniques pour le tissage du velours, répartis dans ses différentes usines, qui comportent, en outre, tous les ateliers de préparation, de finissage et d'apprêt que nécessite l'industrie du velours.

Elle fournit du travail à près de 2 500 ouvriers.

MANUFACTURES DE VELOURS & DE PELUCHES

La Société anonyme des «Manufactures de velours et peluches» a été constituée au capital de 26 000 000 de francs, le 1er janvier 1924, par la réunion des Manufactures de velours et peluches J.-B. Martin et des Établissements Bickert et fils.

La maison J.-B. Martin fut fondée en 1843. Tout d'abord spécialisée dans la fabrication de la peluche pour chapeaux d'hommes, elle sut vite étendre son champ d'action à tous les velours et peluches pour mode, puis pour robes et manteaux. Elle obtint une médaille d'honneur en 1855 à Paris et un diplôme d'honneur en 1865 à Bordeaux. En 1898, par le groupement des maisons J.-B. Martin, C. Chavant, E. Charbin et Cie, et Crozier frères, fut constituée la Société anonyme des Manufactures de velours et peluches J.-B. Martin, qui poursuivit avec un succès grandissant les mêmes articles de velours et peluches et obtint en 1900 un grand prix à l'Exposition universelle de Paris. Elle fut classée hors concours à l'Exposition de Saint-Louis en 1904, en même temps que M. André Martin recevait la Légion d'honneur. Depuis, son développement ne fit que s'accroître, et sa place prépondérante dans le velours est attestée par la clientèle toujours plus nombreuse qui l'honore de sa fidélité. MM. Alexandre Bickert et Besson fondèrent, en 1878, la Maison Bickert et Besson pour la fabrication des velours double pièce unis et fantaisie.

En 1893, ils obtinrent une médaille hors concours à Chicago. En 1895, M. Besson se retira. M. Alexandre Bickert, restant seul avec ses fils, sous la nouvelle raison sociale «Bickert et Fils», obtint les plus hautes récompenses : une médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1900 et le Grand Prix à Londres en 1908. M. Alexandre Bickert fut des premiers à fabriquer le velours teint en pièce, universellement connu depuis lors sous le nom de velours chiffon, et contribua grandement à maintenir le velours mécanique comme l'un des principaux articles de Lyon.

En 1909, l'affaire fut transformée en Société anonyme sous le nom d'Établissements Bickert et fils. En 1910, M. Lucien Bickert fut nommé chevalier de la Légion d'honneur. A la fabrication des velours unis et fantaisie vint s'ajouter celle des velours façonnés haute nouveauté, dont la renommée est aujourd'hui universelle.

ÉTABLISSEMENTS P. BOISSIER

C'est en 1885 que MM. Alphonse Ponchon et Camille Chavant installèrent à Villeurbanne, cours Émile-Zola, sous la raison sociale « A. Ponchon et Cie », une des premières usines de velours mécanique à double pièce. Celle-ci était tout entière formée de métiers Chavant, qui se répandirent à ce moment et surtout pendant les années suivantes dans la région lyonnaise et dans le nord de la France.

En 1888, par suite du décès de M. Ponchon, son associé continua seul. Le 24 décembre 1891, il céda son usine à deux de ses principaux collaborateurs du début, MM. Alexis Maureau et Pierre Boissier. L'usine comprenait alors une soixantaine de métiers et ne devait plus cesser de s'accroître. Lorsque M. Maureau se retira pour raison de santé, le 4 novembre 1906, ce nombre était presque doublé.

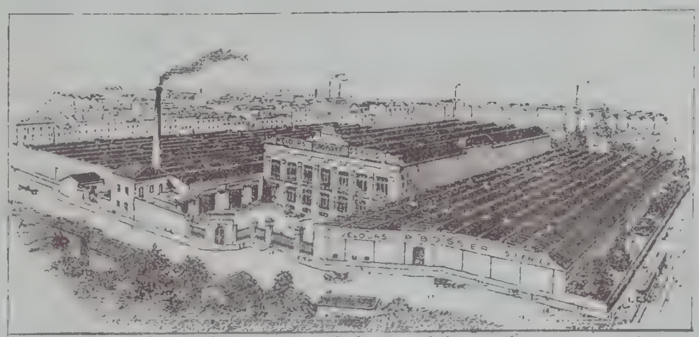
En 1912, devant l'exiguïté des locaux, l'usine fut transférée sur son emplacement actuel, rue Hippolyte-Kahn, nos 1 et 3, à Villeurbanne.

Elle comprenait alors près de 200 métiers faisant jusqu'à quatre et six pièces à la fois.

En 1922, M. Pierre Boissier fonde la Société anonyme des « Établissements P. Boissier », au capital de 2 500 000 francs. Le Conseil d'administration est depuis cette époque composé de MM. Pierre Boissier, président, Marius et Charles Boissier, ses fils, et Paul Charmetant, son gendre.

Enfin, en 1923 et en 1924, la Société nouvelle mit au point la création de deux nouveaux ateliers : l'un de manipulation du velours, l'autre de teinture.

Voici, brièvement résumée, la marche sans cesse croissante de cette affaire, qui peut traiter tous les genres de velours



dans ses ateliers d'une superficie supérieure à 10 000 mètres carrés et pourvus du dernier outillage moderne.

Ce fut elle, en particulier, qui la première tissa d'une façon pratique le velours façonné mécanique dont la nature permet de produire de si heureuses nouveautés. Elle a toujours conservé dans cette branche une supériorité justement réputée. Mais elle possède aussi des capacités de production en velours unis, qu'ils soient pour robes ou pour modes, et même en velours pour ameublements.

TAPIS

MANUFACTURE NATIONALE DES GOBELINS

Nous rappellerons que cette fondation, sous la direction de Colbert, avait réuni dans la même manufacture les ateliers des Galeries du Louvre avec les tapissiers Henri Laurent et Le Febvre, les ateliers d'Hippolyte de Comans aux Gobelins, avec les tapissiers Jam Jans et Jean de La Croix et les ateliers de Maincy, établis par Nicolas Fouquet auprès du château de Vaux-le-Vicomte, sous la direction de Charles Le Brun. La disgrâce de Fouquet fut la cause de la création de la nouvelle manufacture. Colbert dut prendre des mesures pour transporter et établir à Paris les métiers de Maincy et pour terminer les tapisseries en cours.

A cet effet, il acheta au sieur Lelen, le 6 juin 1662, l'hôtel des Gobelins, et, à la fin de la même année, le tapissier Jam Jans commença à y travailler.

Cette acquisition ne fut transférée au nom du roi qu'en 1667, et c'est en cette année, au mois de novembre, que fut publié l'édit de la fondation de la Manufacture Royale des meubles de la Couronne sous la direction de Charles Le Brun.

La manufacture travailla sans interruption jusqu'au mois de mars 1694, époque à laquelle les ouvriers furent congédiés à cause de la guerre avec la Hollande.

La réouverture des ateliers n'eut lieu qu'en 1699. Pendant la fermeture des ateliers, plusieurs tapisseries furent cependant achevées ou exécutées.

L'importance de la fabrication de la manufacture des Gobelins pendant le XVIII^e siècle a nécessité la division de cette période en deux parties.

La première partie comprend la fabrication, sous la surintendance de Jules-Hardoin Mansart (1699-1708) et du duc d'Autin (1708-1736). Cette période est particulièrement riche en modèles nouveaux, et les tentures des portières des Dieux et de l'Histoire de Don Quichotte resteront célèbres parmi les inventions décoratives les plus belles du XVIII^e siècle.

La seconde partie comprend la fabrication sous la direction de Philibert Orry (1737-1745), Le Normant de Tournehem (1745-1751), le marquis de Marigny (1751-1773), l'abbé Terray (1773-1774) et le comte d'Angiviller (1774-1793).

La fabrication de la manufacture des Gobelins pendant la seconde partie du XVIII^e siècle a produit, parmi les tentures les plus célèbres, *l'Histoire d'Esther et de Jason*, d'après de Troy ; les scènes de théâtre, d'après Charles Coypel, et les tentures de François Boucher.

Ces dernières tapisseries, composées, comme les modèles de l'histoire de Don Quichotte, d'un tableau central encadré dans un alentour de fleurs et d'ornements sur un fond de damas rose ou jaune, constituent les plus beaux modèles de décoration de la fin du XVIII^e siècle.

Les exemplaires de ces tentures de F. Boucher, très rares en France, existent encore dans quelques résidences en Angleterre.

La seconde moitié du XVIII^e siècle à été marquée aux Gobelins par la fabrication de tapisseries pour meubles : paravents, écrans, canapés et fauteuils qui ne paraissent sur les états de fabrication qu'en 1758. Avant cette date, les ateliers avaient déjà exécuté des meubles pour la marquise de Pompadour et pour son frère le marquis de Marigny.

Quelques rares mobiliers ont échappé à la destruction et servent aujourd'hui de témoignage du grand souci et du bon goût qui animaient alors tous les collaborateurs de la célèbre manufacture.

Les dernières tentures du règne de Louis XVI, *l'Histoire d'Henri IV*, *les Saisons*, *l'Histoire de France*, exécutées d'après des tableaux sans caractère décoratif et sans suite, exposés aux salons du Louvre, ne présentent plus aucun intérêt d'art.

La suppression des bordures achèvera plus tard de donner aux tapisseries l'aspect de simples copies de tableaux.

Tout le travail de la manufacture pendant la plus grande partie du XIX^e siècle se ressentira des réformes néfastes apportées en 1794 tant dans le choix des modèles que dans les procédés d'exécution technique.

Si l'on savait que la décadence dans laquelle s'était engagé l'art de la tapisseric depuis la fin du règne de Louis XV avait cessé de s'affirmer pendant tout le cours du XIX^e siècle, on ignorait quels efforts persévérents et quels généreux sacrifices étaient consentis pour essayer de l'en dégager. Afin de soutenir durant cent sept années — 1794-1900 — la survivance de gloire qu'il devait à l'antique illustration des Gobelins, l'État français a dépensé près de 40 millions de francs.

Pendant ce siècle laborieux, il a été tissé 4 000 mètres carrés de tentures, avec une extrême variété de sujets.

A la fin du XVII^e siècle, le titre de directeur est couramment utilisé ; il est transformé en directeur-administrateur, puis, sous le premier Empire, en administrateur.

BRAQUENIÉ & C^IE^

L'histoire de la tapisserie est écrite dans tous nos musées, nos palais, les demeures des particuliers opulents, et l'on peut y suivre son évolution à travers les siècles. Aubusson, plus de dix fois centenaire, a ses belles pages ; une des plus belles et des plus anciennes se trouve au musée de Cluny : c'est la série de la *Dame à la licorne*. Aussi est-ce pour un établissement contemporain une satisfaction d'être un continuateur d'un tel passé.

M. Henri Braquenié

Fondée au début du XIX^e^ siècle par l'aïeul et le bisaïeul de ceux qui la dirigent aujourd'hui, la maison Braquenié et C^ie^, sans négliger les tapis mécaniques et les étoffes d'ameublement à la portée de tous, s'est attachée de bonne heure à la fabrication artistique des tapisseries et des tapis. Ses manufactures sont installées à Aubusson et Felletin (Creuse) et à Malines.

Le fondateur, Demy-Doineau (1798-1848), après un stage sur la rive gauche, transféra en 1832 ses magasins dans l'ancien hôtel de Colbert de Seigneley, 16, rue Vivienne ; c'est là qu'ils se trouvent encore.

En 1842, M. Doineau s'associa d'abord avec M. Alexandre Braquenié (1812-1879), originaire de Tournai et dont le père dirigeait dans sa ville natale une importante fabrique de tapisseries, et puis, en 1848, avec M. Henri Braquenié (1815-1897), qui devenait en même temps son gendre.

Pendant quarante-neuf ans, jusqu'à sa mort, Henri Braquenié dirigea la maison. Père de seize enfants, il s'adjoignit comme associés, en 1875, MM. Defosse (1848-1910) et Dautzenberg (1850), mariés à ses filles aînées, puis, en 1893, son fils Louis (1864), son douzième enfant, qui était son collaborateur depuis 1882. En 1910, M. Ponthieu (1869), gendre de M. Defosse, remplaça son beau-père. M. Dautzenberg laissait en 1922 sa place à son fils Jean (1880). Depuis 1920, MM. Braquenié et Ponthieu ont pris chacun un de leurs fils comme collaborateurs.

La tapisserie simple toile est formée : 1° d'une chaîne dont on croise alternativement les fils pairs et impairs au moyen de lisses ; 2° d'une trame de soie ou de laine. C'est sur le vulgaire métier de tisserand, sensiblement le même que celui des temps les plus reculés, qu'elle se tisse encore et de la même façon qu'autrefois. C'est seulement de l'emploi judicieux et de la variété des couleurs de sa trame qu'elle tire tout son lustre et toute sa richesse.

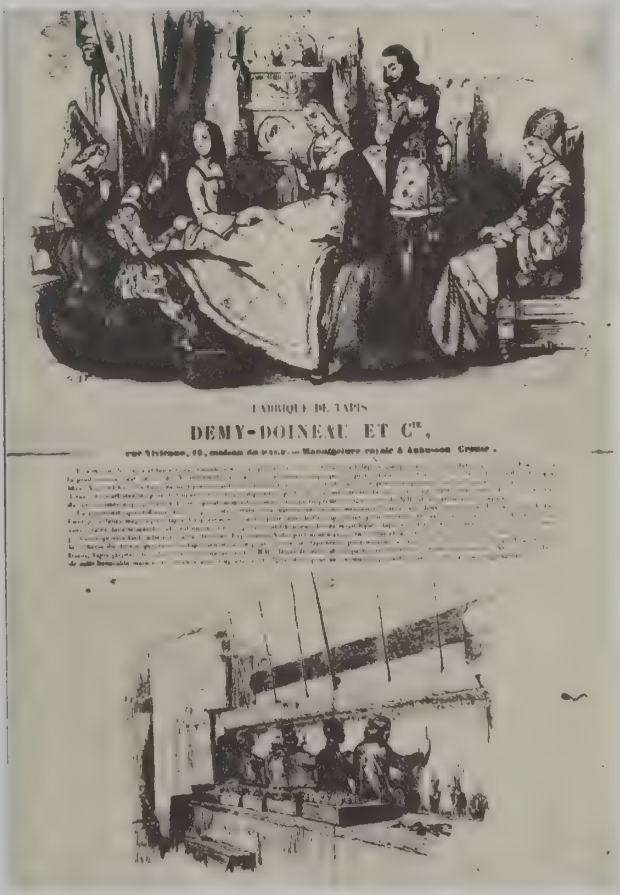
Les tapis d'Aubusson plus gros, aussi riches en couleurs, prêtent toutes les ressources de leur belle palette au décor du sol.

Ce tapis un peu sec, manquant de moelleux, garde toute sa vogue dans les pays chauds, où il est plus un ornement qu'une nécessité. Il se voit préférer, là où le climat demande quelque chose de plus chaud et de plus moelleux, le tapis velouté dit aussi de « savonnerie ». Sur deux nappes de chaînes superposées, on lie, au moyen de nœuds coulants, des brins de laine, qui, égalisés au ciseau, forment velours ; entre chaque rangée de nœuds, deux trames passées dans les chaînes font la contexture ; les points étant noués un par un, il est aisé de varier les couleurs, de former les contours et de donner ainsi un article très riche.

Tels sont quelques détails de cette fabrication intéressante qui n'a depuis longtemps plus de secrets pour la maison Braquenié et C^ie^.

Dans un ouvrage qu'il vient de terminer, M. Louis Braquenié, un des chefs actuels de la firme, nous fait connaître l'histoire de la fabrication des tapis de savonnerie, ainsi que les métiers et l'outillage, qui sont aujourd'hui à peu près ce qu'ils étaient autrefois.

De sa fondation jusqu'à nos jours, la maison Braquenié et C^ie^ a remporté, dans toutes les grandes expositions, les récompenses les plus élevées, et ses dirigeants furent souvent l'objet des plus hautes distinctions honorifiques, parmi lesquelles la Légion d'honneur : officiers, MM. Alexandre, Henri et Louis Braquenié et Edgar Defosse ; l'ordre de Léopold : commandeur, Henri Braquenié ; officier, Philippe Dautzenberg,



Prospectus romantique

RUE VIVIENNE, 16, MAISON DU PAGE, EN FACE DE LA RUE COLBERT.

DEMY-DOINEAU & BRAQUENIÉ

HONORÉS DE DEUX MÉDAILLES A L'EXPOSITION DE 1844.

MANUFACTURE ROYALE DE TAPIS A AUBUSSON.

Département de la Creuse

L. LAINÉ & LA MANUFACTURE FRANÇAISE DE TAPIS & COUVERTURES A BEAUVAIS

Usine de l'Avelon, a Beauvais
(Manufacture française de Tapis et Couvertures).

L'histoire de cette Société est réconfortante, car elle tend à montrer l'exagération des critiques qui taxent de routinière toute l'industrie française.

En 1839, trois frères, MM. Alfred, Gustave et Victor Tétard, entreprennent à Beauvais la fabrication des couvertures de lit, puis peu après celle des couvertures de voyage et de cheval, puis celle des tapis.

L'entreprise prospère. En 1872, après le décès des fondateurs, M. Paul Tétard, un de leur fils et neveux, qui leur succède, s'associe avec MM. Rupp et Ed. Lainé. En 1891, ce dernier reste seul chef de l'entreprise et la transforme en une commandite de 3 millions portés à 5 en 1898 et lui donne une énergique impulsion. Il meurt en 1917, laissant pour successeur son fils, M. Lucien Lainé, préparé à sa tâche par l'enseignement de l'école des hautes études industrielles et commerciales de Lille, par son travail comme employé dans les usines paternelles et par de nombreux voyages d'études et d'affaires à l'étranger.

Dès avant la guerre, M. Lucien Lainé songeait à réaliser, pour sa part, la concentration industrielle généralisée avec succès en Allemagne et malheureusement rare en France. La guerre, à laquelle il prit part comme combattant, l'obligea à différer l'exécution de ses projets. Mais, de retour au foyer, il se remet à l'œuvre.

En 1918, il porte son capital à 6 millions; en 1919, à 7 millions; il transforme sa commandite en Société anonyme et absorbe la Société Mellerio, Fossé, Vandier et Cie, qui fabriquait des tapis à Persan (Seine-et-Oise). En 1920, il porte son capital à 9 puis à 11 millions et absorbe les établissements Jules Wattel de Tourcoing. En 1921 et 1922, il s'adjoint successivement les établissements Eugène Rasson de Roubaix et Ernest Deconinck de Tourcoing, élevant parallèlement son capital à 13 et 15 millions.

Le Conseil d'administration de la nouvelle Société ainsi constituée comprend tous les anciens chefs, sauf un, des établissements dont elle est formée. M. Lainé est à la fois président et un des administrateurs délégués. Une usine a été supprimée; une autre est en voie de suppression; les autres ont été spécialisées; chacune a son ou ses objets propres, spécialement et limitativement déterminés, et n'empiète pas sur la fabrication des autres, et les économies ainsi réalisées ont permis d'effectuer des constructions nouvelles et une remarquable modernisation de l'outillage.

Le remplacement, — avantageux mais coûteux, — des transmissions mécaniques par des transmissions électriques, à raison d'un moteur par outil, se poursuit activement, et la nouvelle usine construite à Beauvais est un modèle du genre.

La Société fabrique principalement des carpettes, des tapis au mètre pour appartements et escaliers, des tapisseries artistiques obtenues en grande série par impression sur chaîne, des tapis-chenilles, des couvertures blanches et en couleur à la Jacquard, des molletons.

Elle occupe 2 000 ouvriers dans neuf usines, situées à Beauvais, Persan, Tourcoing, Roubaix et Mouscron.

Une notable partie de la fabrication est exportée dans tous les pays du monde.

Cité ouvrière, rue de l'Église, a Beauvais

" AUX VIEUX GOBELINS "

(Société en nom collectif VELGHE & Cie)

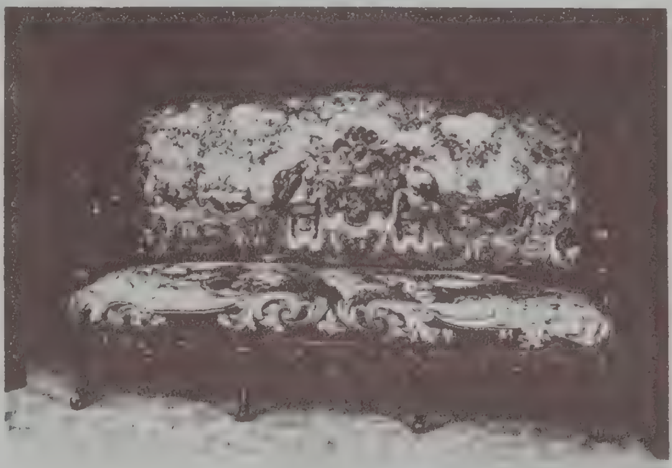
La tapisserie est une des gloires de l'industrie artistique française. Les chefs-d'œuvre fabriqués dans les manufactures des Gobelins, d'Aubusson et de Beauvais possèdent depuis des siècles une réputation universelle et attirent à Paris des acheteurs de toutes les parties du monde.

Quelques maisons parisiennes se sont spécialisées dans la vente des tapisseries artistiques ; certaines d'entre elles sont fort estimées des amateurs et des collectionneurs et, parmi celles-ci, brille depuis longtemps au premier rang celle qui a pris comme enseigne : « Aux Vieux Gobelins ».

Elle a été fondée vers 1860 par M. Édouard Lévy. Son siège se trouvait alors 27, rue Laffitte. Elle avait pour objet l'achat et la vente de tapisseries anciennes. M. Pierre Velghe, père, en acquit la propriété en 1888 et transféra les magasins 28, rue Laffitte. En 1896, il quitta la rue Laffitte pour s'installer rue de Châteaudun, 48, dans l'immeuble occupé aujourd'hui par la Société en nom collectif, qui a conservé l'enseigne : « Aux Vieux Gobelins ».

La nomenclature des tapisseries et mobiliers en tapisseries qui sont passés dans ces vastes magasins serait trop longue à énumérer ; nous ne pouvons que mentionner les principales fabriques, qui sont les Gobelins, Beauvais, Aubusson et Bruxelles.

Les tapisseries de Beauvais ou des Gobelins deviennent très rares et sont très recherchées aujourd'hui.



La maison, depuis le décès de M. Velghe père, est dirigée par M. Velghe fils, Mme Strom, fille aînée de M. Velghe, et M. Joseph Bouillin, son gendre.

PLUMES

LABI

Tous les artisans de la robe et de la coiffure ont leurs lointaines origines à Paris. Les plumassiers n'y font pas exception. Dans le passé, c'étaient eux qui fournissaient à nos ancêtres le fier panache qui ornait leur costume somptueux, et à présent ce sont eux qui offrent aux élégantes du monde entier les plus riches plumes des oiseaux rares dont est folle la mode féminine de nos jours.

Paris est devenu actuellement le marché le plus important de plumes pour parure et, à cet égard, la capitale de la France a détrôné successivement Livourne et Londres. Apprêtées et montées dans les ateliers parisiens, les plumes d'autruche, d'aigrette, de crosse, de héron, les paradis, etc., s'exportent à l'étranger en grosses quantités, et c'est la mode de Paris qui donne le ton dans le monde entier à ce genre d'ornements de la toilette féminine.

Une des maisons les plus importantes et les plus anciennes dans la spécialité est incontestablement la maison Labi, qui, depuis un siècle, fait le commerce général de la plume brute. Installée d'abord en Afrique (Tripoli) et en Italie (Livourne), elle s'est établie ensuite sur le marché de Paris, où elle exerce depuis 1860.

Les Établissements Labi sont connus de tous ceux qui s'intéressent de près ou de loin à l'importation de la plume. MM. Labi sont propriétaires d'un stock des plus importants de plumes d'autruches, provenant du Cap et de Barbarie, de plumes de fantaisie d'oiseaux des Indes Anglaises, Néerlandaises, de Chine et d'Amérique du Sud.

La maison, sise 60, rue du Château-d'Eau, longtemps dirigée par César Labi, est, depuis une quarantaine d'années, administrée par M. Élie Labi, secondé maintenant par son fils Daniel. Leur compétence est bien connue dans le monde des plumassiers et contribue largement au développement de cette vieille et solide entreprise.

COUTURE

WORTH

CHARLES-FRÉDÉRIC WORTH

Fondateur de la maison Worth.

Les Français ont toujours eu le goût de la toilette. Les ordonnances somptuaires des anciens rois et les sermons des prédicateurs l'attestent. Toutefois, jusqu'au milieu du siècle dernier, les costumes féminins n'étaient encore confectionnés que dans de petits ateliers, et c'est seulement au Second Empire que remontent les maisons de couture importantes dirigées par des artistes.

On peut discuter sur les causes générales de cette évolution, mais son principal agent personnel est bien connu. Ce fut M. Worth, grand-père du chef actuel de la maison du même nom.

Arrivé à Paris en 1846, à peine âgé de vingt ans, M. Worth, après un séjour de plusieurs années dans une grosse maison de Londres, entra dans la maison Gagelin.

Dans quel état trouva-t-il à Paris cette industrie qui n'existait pour ainsi dire pas ? L'habitude était, à cette époque, de fournir à l'ouvrière l'étoffe nécessaire pour fabriquer un manteau qu'une robe usagée servait fréquemment à doubler ; c'est ce qui était appelé alors confection. Les résultats pécuniaires, comme bien l'on pense, étaient nuls, et les maisons isolées qui exécutaient ces travaux y trouvaient à peine de quoi payer leur personnel. C'est alors que M. Worth eut comme clientes ces deux raffinées : la princesse de Metternich et l'impératrice Eugénie, qui consacrèrent le talent de ce grand couturier. L'entente entre le couturier et ses nobles clientes fut rapide et étroite, et, après la période de première collaboration, elles lui donnèrent leur confiance absolue.

Worth avait mérité cette confiance par sa compréhension des sentiments de la société de cette époque, prude en même temps que désireuse de fêtes, romantique et coquette à la fois. Worth sut trouver les lignes d'une grâce délicate qui convenaient aux femmes de ce temps et au cadre dans lequel elles paraissaient aux Tuileries, à l'Opéra et dans les célèbres salons de la rue de Varenne. Leur charme si personnel et si doux nous a été transmis par Winterhalter.

Worth était lancé. Son fils Jean ensuite, son petit-fils Jean-Charles maintenant, ont su continuer les traditions de leurs père et grand-père en créant chaque jour et en montrant dans leurs luxueux salons de la rue de la Paix, des modèles nouveaux qui rehaussent le charme de la femme.

DOUCET

MAISON DOUCET,

17, RUE DE LA PAIX, AU PREMIER.

(D'après une gravure ancienne.)

C'est peut-être la continuité des traditions d'une même famille qui a contribué à assurer depuis plus d'un siècle la prospérité de la Maison Doucet.

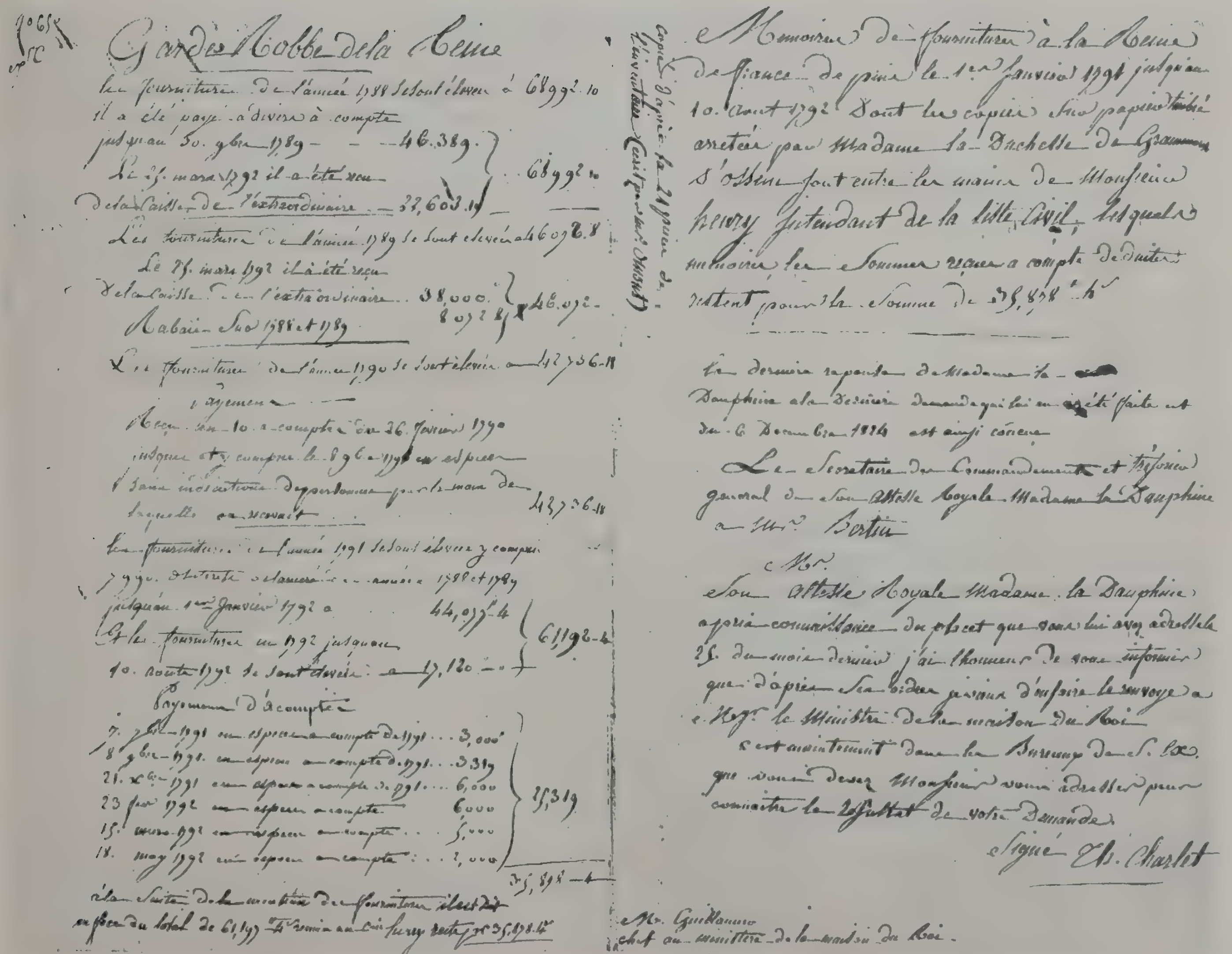
Elle fut fondée en 1818 par Mme Doucet, la grand'mère de M. Jacques Doucet.

Ce n'était qu'une modeste boutique, sous un éventaire, boulevard Montmartre, qui n'avait pour objet à cette époque que la confection de la lingerie pour dames.

M. Doucet, qui était ouvrier bijoutier, installa au même endroit un commerce de lingerie pour hommes. Il fut le véritable créateur de la chemise à plastron.

Avec l'accroissement des affaires, les deux maisons furent transférées rue de la Paix, nº 21, à l'emplacement même des locaux actuels. En 1869, la maison de lingerie pour hommes fut cédée, et M. Édouard Doucet, qui succédait à ses parents, exploita le commerce de lingerie pour dames. Quelques années après, il s'associait avec son fils, M. Jacques Doucet. Ce dernier, en 1875, créa le rayon de robes qui valut à sa firme le succès mondial que tous nos lecteurs connaissent.

A la mort de son père en 1898, M. Jacques Doucet dirigea seul la maison qu'il a continué à faire prospérer. Depuis de nombreuses années, elle compte parmi les plus importantes de la haute couture parisienne. La confiance de la clientèle parisienne et étrangère la plus élégante est la meilleure récompense des efforts et du goût averti de l'animateur de cette maison



Garde Robbe de la Reine

Les fournitures de l'année 1788 se sont élevées à 68992. 10
il a été payé a divers à compte
jusqu'au 30. 9bre 1789 — — 46.389.
Le 25. mars 1792 il a été reçu
de la caisse de l'extraordinaire — 22,603.10 — 68992.10

Les fournitures de l'année 1789 se sont élevées à 46092.8
Le 25. mars 1792 il a été reçu
de la caisse de l'extraordinaire — 38,000. 8092.8 — 46.092.
Rabais sur 1788 et 1789

Les fournitures de l'année 1790 se sont élevées à 42736-18
Payemens —
Reçu en 10 à compte du 26. Janvier 1790
jusques et y compris le 8 9bre 1791 en espèces
sans indications d'appartenance pour le mois de
laquelle on recevait — 42736-18

Les fournitures de l'année 1791 se sont élevées y compris
1990 ... des années 1788 et 1789
jusqu'au 1er Janvier 1792 a — 44,077-4
Et les fournitures en 1792 jusques
10. aoust 1792 se sont élevées à — 17,120 — 61192-4
Payemens d'acompte
7. 9bre 1791 en espèces à compte de 1791 ... 3,000
8 9bre 1791 en espèces à compte de 1791 ... 3,319
21. Xbre 1791 en espèces à compte de 1791 ... 6,000
23 fev 1792 en espèces à compte ... 6,000
15. mars 1792 en espèces à compte ... 5,000
18. may 1792 en espèces à compte ... 2,000 — 25,319
35,898 — 4

... de fournitures il est dû
... du total de 61,197 ... reste 35,878.4

Copie d'après la 24e pièce de l'inventaire ...

Mémoire de fournitures à la Reine de France de puis le 1er Janvier 1791 jusqu'au 10. aout 1792 dont les copies sur papier timbré arrêtées par Madame la Duchesse de Grammont d'Ossun sont entre les mains de Monsieur Henry Intendant de la Liste Civil, lesquels mémoires les sommes reçues a compte deduites restent pour la somme de 35,878 l. 4 s

La dernière réponse de Madame la Dauphine a la dernière demande qui lui en a été faite est du 6 Decembre 1824 est ainsi conçue

Le Secrétaire des Commandements et Trésorier general de Son Altesse Royale Madame la Dauphine a Mlle Bertin

Mlle
Son Altesse Royale Madame la Dauphine après connaissance du placet que vous lui avez adressé le 25. du mois dernier j'ai l'honneur de vous informer que d'après ses ordres je viens d'en faire le renvoye a Mgr le Ministre de la maison du Roi
C'est maintenant dans les Bureaux de S. Ex. que vous devez Mademoiselle vous adresser pour connaitre le resultat de votre Demande.

Signé Th. Charlet

Mr. Guillaume
chef au ministère de la maison du Roi.

Fac-Similé d'une facture dressée en 1791 par Melle Bertin, la célèbre marchande de modes du faubourg Saint Honoré, pour la garde-robes de la Reine Marie-Antoinette.
(Collection de M. Jacques Doucet.)

CHÉRUIT (Mme WORMSER)

Dans le domaine des élégances, il est des succès passagers ou durables. Quelques maisons de couture, par une longue suite d'efforts artistiques sans cesse renouvelés, ont obtenu la consécration universelle et se sont placées définitivement au premier rang.

Bien que les mots de mode et de couture parisiennes soient synonymes dans le monde entier de luxe, d'élégance et de bon goût, il est dans le milieu assez vaste qui se spécialise dans la toilette de la femme un nombre restreint de noms, de grands noms, dont l'évocation seule fait plus qu'un long panégyrique. Le nom de Chéruit est de ceux-là. Nous ne voulons pas parler de la faveur d'une clientèle importante, mais surtout de la valeur incontestée de cette firme et de la place considérable qu'elle a su acquérir et qui, grâce à la méthode et aux conceptions de Mme Wormser, sa propriétaire actuelle, ne fait que progresser. Chez Chéruit, on est certain de trouver une note de parisianisme averti et des idées ingénieuses dans la sélection des modèles que l'on présente journellement.

L'esthétique de Mme Wormser se résume d'ailleurs dans cette formule heureuse : la jeunesse de la silhouette ; ce qui veut dire la ligne souple, pimpante et svelte et le parisianisme dans le choix heureux des coloris, seyants et parfois audacieux.

Tout est là pour le couturier.

De telles réputations ne s'improvisent pas. La maison Chéruit est une des plus anciennes de son genre à Paris. Fondée en 1873, rue Grange-Batelière, no 13, par Raudnitz, sous la raison sociale Raudnitz et Cie, elle eut des débuts qui semblent modestes tant par comparaison avec les chiffres actuels que par l'importance infiniment moindre qu'avait à cette époque le commerce de luxe.

La maison Chéruit, qui, dès ses débuts, attira surtout une clientèle parisienne, est aujourd'hui connue dans toutes les grandes villes du monde, où elle a répandu le renom du bon goût français.

Ce n'est que bien plus tard que cette maison fut transférée dans cette demeure du 21 de la place Vendôme, devenue depuis non seulement le centre de la grande couture parisienne, mais encore le cœur du quartier le plus « select » et le plus luxueux de la capitale. Elle y vint à un moment où l'habitude n'avait pas encore été prise de donner aux créations le cadre délicieux dans lequel elles doivent être présentées, et ce pour le plaisir des yeux et la tentation féminine. Une des premières, la maison Chéruit le comprit, et peu après d'autres couturiers l'imitèrent.

Le 21 de la place Vendôme était jadis l'hôtel de Pierre Bullet, célèbre architecte du XVIIe siècle. Les salons de vente et d'essayage sont décorés de boiseries et de peintures anciennes. Un d'eux, entre autres, possède un remarquable plafond peint par Huet et qui est une véritable merveille digne de figurer dans un musée.

C'est dans ce cadre que la maison non seulement grandit, mais prospère chaque jour davantage, car Mme Wormser sait donner à ses créations ce cachet très parisien, inhérent à tout ce qui sort de sa maison. Il n'est pas de robes, de manteaux qui ne portent en eux-mêmes sa signature, et son grand succès réside uniquement dans l'impulsion toujours nouvelle donnée à la toilette de la femme, qu'elle veut moderne, très chic, très élégante et surtout très parisienne.

REDFERN

Le goût, en ce qui concerne les œuvres d'art, doit avoir comme qualité principale la délicatesse, qui consiste non seulement dans une grande sensibilité, mais aussi dans une perception très fine des nuances de la beauté. Or, la toilette féminine n'est-elle pas une véritable œuvre d'art et n'exige-t-elle pas à ce titre tout le concours que peut lui apporter le goût le plus délicat ?

M. Charles Redfern l'a compris et, dès la fondation de sa maison en 1881, le succès couronna ses efforts. Il s'adressa tout de suite à la clientèle aristocratique française et aux cours étrangères, dont presque toutes lui décernèrent des brevets. A l'origine, succursale d'une maison de Londres, l'entreprise ne tarda pas à être transformée en société française.

Aménagés très luxueusement, ses salons sont artistiquement décorés et occupent un spacieux immeuble rue de Rivoli, près la place de la Concorde. Des succursales ont été créées dans la plupart des grands centres mondains : Nice, Cannes, Deauville, Le Touquet, etc...

M. Redfern s'est beaucoup occupé de costumes de théâtre, et il habille depuis de longues années nombre de vedettes aussi bien au théâtre qu'à la ville. Mme Pierrat, de la Comédie-Française, est une de ses plus fidèles clientes. Ses reconstitutions de robes anciennes, notamment de Jane Hading, dans *Madame de Pompadour*, et de Mary Garden, dans *Aphrodite*, ont prouvé sa maîtrise et lui ont valu le titre de « maître du chiffon ». Inutile de dire que ses tailleurs classiques et amazones, ses robes d'après-midi et du soir, ses manteaux, ses formes de grand luxe, sa lingerie et ses chapeaux obtiennent le même succès. Il n'a rien négligé pour notre propagande à l'étranger. Il est allé personnellement en Amérique pour l'Exposition de Saint-Louis, plusieurs fois en Russie, en Italie, en Roumanie, en Suède, etc., et, dans toutes les expositions où il figura, se vit décerner les plus hautes récompenses.

M. CHARLES REDFERN

Depuis plus de quarante ans qu'il dirige sa maison, son activité inlassable n'a fait que la faire prospérer. Il est vice-président de la Chambre syndicale de la couture parisienne et officier de la Légion d'honneur.

PAQUIN

Mme Paquin.

L'industrie de la haute couture est certainement une de celles qui ont porté à l'étranger le plus de preuves de notre bon goût et de notre vitalité économique. Parmi les couturiers qui ont créé de toutes pièces durant ces trente dernières années des établissements occupant de 300 à 1 000 ouvrières, il nous faut détacher de la pléiade de ces artistes deux noms, ceux de Paquin et de Callot, qui ont marqué leur empreinte sur la production de cette période.

Paquin est incontestablement le nom qui symbolise le plus le chic et le parisianisme aux yeux du monde entier.

Le but même de notre ouvrage nous interdit de vanter tel ou tel modèle de la maison Paquin comme de toute autre maison, mais la faveur indéniable et la confiance continuelle témoignées à cette firme depuis si longtemps montrent suffisamment combien les modèles de Paris sont appréciés, et ce que nous pourrions ajouter ne serait que pur verbiage.

Créée en 1890 par M. et Mme Paquin dans les locaux de la rue de la Paix qu'elle occupe encore actuellement, la maison acquit spontanément la réputation qu'elle a toujours conservée. En 1896, elle était mise en société au capital de 12 millions et demi, et bientôt Mme Paquin en fut non seulement le seul administrateur, mais la véritable animatrice, créant tous ses modèles, empreints de la note la plus personnelle et la plus parisienne. En 1914, pour services rendus à l'expansion française, la croix de la Légion d'honneur fut la récompense si justement méritée de son beau labeur.

La maison Paquin, pour présenter ses œuvres à l'étranger, eut plusieurs initiatives jugées à ce moment fort hardies. C'est ainsi qu'en 1896 la première succursale française de couture à l'étranger fut fondée à Londres, puis vinrent Buenos-Ayres et Madrid. En 1910, une grande tournée fut entreprise dans les principales villes des États-Unis, avec démonstration de la mode sur des mannequins vivants, au nombre d'une douzaine. 150 robes défilèrent devant les yeux émerveillés. Le succès en fut d'autant plus triomphal que Mme Paquin, désireuse de faire une manifestation uniquement artistique, s'était interdit de vendre quoi que ce fût. La dépense engagée à cette époque pour une telle entreprise dépassa 500 000 francs.

Si la maison Paquin a acquis la renommée mondiale qu'elle a eue et qu'elle a toujours, ce n'est que grâce à son travail, grâce à la valeur artistique de ses dirigeants. Ce qu'elle a été, elle l'est encore aujourd'hui; ceux qui président à ses destinées depuis 1920 continuent avec un rare bonheur les traditions des fondateurs.

CALLOT SŒURS

Le nom de Callot est trop connu pour que nous ayons besoin de le présenter à nos lecteurs. Il évoque à lui seul la maîtrise de toute une lignée d'artistes dont le premier est le célèbre graveur du XVIIe siècle. La célébrité de la maison Callot sœurs est au moins égale à la sienne.

Fondée par trois sœurs Callot, en 1895, elle n'a cessé de prospérer depuis cette date. L'une d'elles, Mme Gerber, véritable animatrice de la maison, a continué et a réussi à attirer tout ce que Paris compte d'élégantes. Sans une défaillance, elle poursuit seule sa tâche. En pleine guerre, alors que deux de ses fils, mobilisés, sont blessés et malgré ses inquiétudes, elle réussit à mener à bien l'installation de la maison, 9, avenue Matignon, qui devait être inaugurée en octobre 1914 : elle ne le fut qu'en 1916.

HALL AU PREMIER

Les tapisseries, le plafond, les tentures, tout est aménagé avec un goût parfait et forme le cadre le plus ravissant et le plus propice à la mise en valeur des modèles journellement présentés.

L'emplacement même de l'immeuble, au centre du quartier le plus élégant de Paris, est idéal pour une maison de couture. L'hygiène parfaite pour le personnel, la sollicitude et le souci de bien-être qu'a pour lui Mme Gerber font qu'elle est non seulement estimée, mais aimée de tous ses employés.

Des robes, nous n'en dirons rien ; ce n'est pas notre rôle, et le plus bref éloge que nous pourrions en faire serait bien au-dessous de la réalité.

Les enfants de Mme Gerber, qui sont ses collaborateurs, restent fidèles aux traditions et au style si caractéristique créé par elle.

GRAND SALON

BOUÉ SŒURS

L'histoire de cette importante maison, une des plus notoires de la couture parisienne, peut être ramenée à l'histoire de la vie de Mme Sylvie Montégut et de la baronne d'Étreillis nées Boué. Le résumé que Mme Montégut nous en a fait présentera plus d'intérêt que le plus long commentaire, et nous lui laissons la parole :

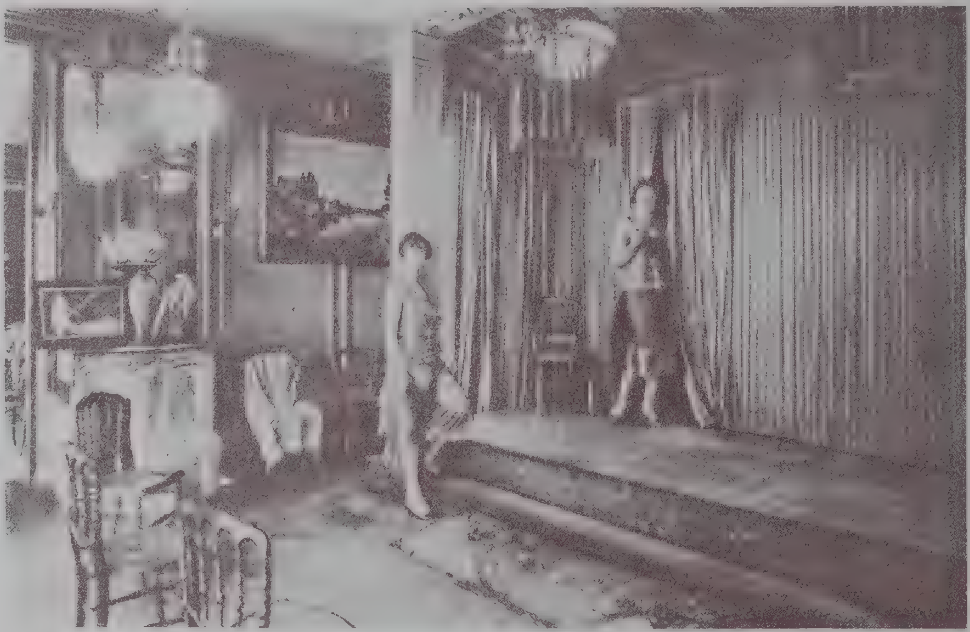
Mme MONTÉGUT
Photographiée sur le " *Paris* " revenant de New-York.

« De ma petite enfance sont restées gravées dans mes souvenirs deux choses qui étaient ma préoccupation principale : admirer les couleurs, les chiffons, les rubans, les fleurs, les poser sur ma tête, sur mon cou, sur les bras, sur les chaises, au mur, où je pouvais à peine atteindre, pour faire des effets et planter des clous partout avec un grand marteau que je pouvais à peine soulever, et je disais invariablement : « Je fais le travail. »

« Ma mère luttait toujours avec moi pour m'enlever ma plus jolie petite robe, garnie de dentelles et rubans, que j'appelais « ma linda », que je caressais, que je contemplais avec tendresse, et pour ne pas m'en séparer je la voulais dans mon petit lit. Mon père trouvait que tout m'allait bien et se plaisait à placer n'importe quel objet sur ma tête en s'exclamant : « Elle peut tout porter, tout lui va. »

« Mes premiers succès furent à la pension. Mes petites compagnes m'admiraient en disant : « Mais qu'a donc Sylvie Boué? Elle ne s'habille pas comme nous, change de coiffure tous les jours. Elle a une originalité en elle qui la rend absolument différente de nous toutes. » Je formais avec ma sœur Jeanne (baronne d'Étreillis) un seul être ; j'étais sa protectrice, son avant-garde, elle me suivait partout, en prenant mes goûts, mes pensées ; elle s'adaptait à ma vocation.

« Nous nous complétions, et notre harmonie n'a pas cessé un seul instant. Pendant toute notre vie, nous avons été inséparables et nous le serons toujours. J'avais toujours la même idée que j'exprimais toujours à haute voix : « Quand je serai grande, j'aurai une maison de couture, rue de la Paix, avec de grandes enseignes en lettres d'or : Sylvie et Jeanne Boué. Nous arrivâmes à cette Mecque plus vite que nous ne l'avions imaginé. Nous dûmes nous vieillir, car nous avions à peine seize et dix-sept ans, et on ne voulait pas nous faire de bail.



SCÈNE (PARIS).

« Le succès retentissant que nous eûmes attirait beaucoup de candidats à l'exploitation de notre art. Une grande maison m'offrait 100 000 francs par an et des intérêts (j'avais l'âge d'une enfant), et des propositions d'association avec de grandes maisons nous étaient constamment offertes, mais notre instinct nous faisait refuser. Étant petite fille ma préoccupation constante était de créer des robes de fées transparentes comme l'air, dorées comme le soleil et indéfinies comme la lune, et, quand je fus rue de la Paix, mon imagination infatigable voulut réaliser tous les rêves de ma tête d'enfant ; plus tard, comme les étoffes toutes prêtes ne me satisfaisaient jamais, je faisais teindre des étoffes à mon goût, je créais de jolies teintes, je composais des dentelles, des tissus métalliques que j'ai toujours employés et qui n'existaient pas. Je dus pour cela m'adresser à des maisons ne vendant que pour les théâtres. Des fabricants de Lyon, entendant parler de mon goût, vinrent me demander mes opinions sur certains tissus à lancer. Quant à mes créations, ce sont toutes les interprétations de mes sensations ; l'harmonie et la beauté de la nature, les mystères du ciel constellé, la grandeur impressionnante de l'Océan, les reflets du soleil couchant, des forêts souriantes du printemps, de l'air d'automne rempli de la tristesse des feuilles qui tombent, furent traduits par les couleurs, par les lignes, par les sentiments que je mettais en celles-là.

LA BARONNE D'ÉTREILLIS

« Je mettais toutes les nuances de l'heure bleue dans une robe créée pour moi, que j'ai appelée « Ciel d'Orient » et qui sera toujours dans le mouvement et dans une nuit de blancheur : la lune se reflétait sur la mer de glace à Chamonix ; inspirée par un effet de contraste, j'ai composé les dessous noirs en Chantilly et velours, parure de la peau, tout en servant de dessous qui ont eu tant de succès.

« C'est toujours l'ondulation de la brise, le reflet de la lumière que j'ai fixés dans le mouvement de mes créations. C'est pour cela que j'ai toujours cherché à rendre les tissus plus souples, les dentelles plus transparentes s'harmonisant bien avec le corps, et pour les illuminer je mettais toujours une fleur, une rose, ce qui fit dire que l'on reconnaît notre signature dans la rose Boué.

« Je disais à Alfred Boucher, le célèbre sculpteur, que j'avais toujours senti en moi une vocation impérieuse pour l'art et que je regrettais toujours de ne pas avoir fait des

études classiques de peinture et de sculpture, afin que quelque chose restât de mes conceptions, car la mode est si passagère, si ingrate qu'elle est peu en rapport avec l'adaptation à la vie pratique et la limite des prix qui se placent inévitablement devant elle. Mais vos créations, me répondait-il, sont plus difficiles que la peinture et la sculpture, car nous, nous avons étudié la même forme et l'anatomie que nous fixons dans des positions et des mouvements différents, mais vous vous créez constamment des formes nouvelles, vous créez les silhouettes, vous établissez l'époque. C'est un art créé par soi-même, aucune école ne peut le former.

Dans la mode, comme dans les arts, les formes parfaites restent classiques. Ces paroles me faisaient éprouver un sentiment de fierté, la satisfaction d'un maître qui a créé une école, car créer un genre qui a du succès, c'est faire école.

« Notre genre, le genre Boué, a toujours été original et spécial, et je ne me suis jamais occupée de ce que faisaient les autres maisons. Les cols découvrant bien le cou, la nuque, mes décolletés du dos exagérés, si critiqués au début, ont été adoptés et répétés à l'infini, et pourtant ne disait-on pas que la pneumonie avait d'excellentes alliées en Boué sœurs. Les critiques voulant prouver que mes créations n'étaient pas pratiques ont été bien éclipsées par les éloges de leur valeur artistique.

« Les dames gardent nos broderies comme des bijoux, et, dans mes voyages fréquents en Amérique, j'ai observé plus d'une fois dans les fêtes élégantes des grands transatlantiques ces dames portant nos robes et reconnaissant leur signature aux broderies uniques, puis se regarder, s'approcher, se causant et établissant des conversations. Je me réjouissais que la forme de mes créations établisse ainsi des relations, des amitiés, entre des êtres qui ne s'étaient jamais vus.

« Cette force d'individualité nous a ouvert largement les portes de sympathie dans tous les pays où ma sœur Jeanne, la missionnaire de notre art, allait au succès avec une foi aveugle. Elle établit des succursales en Égypte, en Russie, en Roumanie, en Angleterre. Puis ce fut l'Amérique, la place la plus difficile du monde pour aller pendant la guerre à cause des dangers des sous-marins que nous avons bravés six et huit fois par an. Les commandants des bateaux se plaisent à rappeler notre indifférence au danger.

Chateau de Maison-Rouge

Scène (New-York)

« Une grande artiste française, Emma Calvé, connaissant le genre Boué et la fréquence de nos voyages, nous appela à bord « les hirondelles en dentelles ». Et nous étions si heureuses d'aider les familles innombrables qui travaillent pour broder nos dentelles que nous imposions à New-York ce genre qui n'était pas du tout connu et qui a été une véritable révélation.

« Donc l'Amérique nous fit et nous réserve toujours un succès incroyable et fidèle. Je puis dire que nous avons été les uniques pour nous soutenir et rester sur ces rochers fascinants où se sont brisés tant de voiliers attirés sur les vagues de l'illusion. C'est une des fiertés de notre vie d'avoir établi sur de telles bases l'unique grande maison de couture française à New-York ; c'est une de nos fiertés d'avoir contribué ainsi à faire rayonner sur tout le nouveau monde l'éclat des modes françaises.

« Ce sont nos merveilleuses robes de dentelles et d'organdi brodés sur transparents métalliques que j'ai créées il y a environ dix ans (je tiens à préciser la date, car ce genre a été goûté, et beaucoup de maisons l'ont copié en disant l'avoir innové, tandis que ce sont de simples plagiats). Voulez-vous des précisions pour fabriquer ces broderies, ces dentelles véritables toutes faites à la main, filet Boué, comme on l'a désigné à cause de sa finesse, organdi Boué brodés Venise, etc., qui font la grâce aérienne et particulière de nos robes? Nous employons en Europe quelques milliers d'ouvrières ; si nous disions le chiffre exact, il paraîtrait exagéré. Après chaque ouverture de saison, qui est vraiment la première sensationnelle de New-York et après tous les succès que nous accordent les élégantes milliardaires américaines, nous éprouvons une grande satisfaction d'avoir fait reconnaître par tous la toute-puissante suprématie du goût français et d'avoir servi modestement mais utilement la belle renommée de notre pays. »

Dans le parc de leur magnifique propriété du « château de Maison-Rouge », ancienne demeure de la famille des ducs

d'Orléans à Gagny, Mme Montégut découvrit dans les senteurs émanant des fleurs le secret de son parfum. « Quand les fleurs rêvent ».

Mme Montégut est plus qu'une créatrice, et ces deux sœurs sont de grandes artistes. Et, comme chez tous les artistes, autant que le cerveau le cœur et l'âme travaillent.

Selon l'expression d'Alexandre Dumas, elles idéalisent le réel qu'elles voient et réalisent l'idéal qu'elles sentent.

JULIETTE COURTISIEN

La maison Juliette Courtisien a été fondée en 1885, 19, rue Le Peletier, par Mlle Juliette Courtisien. Elle la transféra plus tard, 18, Chaussée-d'Antin, et suivant toujours l'exode vers l'ouest, en 1920, elle s'établit, 9, rue Richepanse, son adresse actuelle. Là, la maison n'a pas cessé de se développer et a absorbé encore, tout dernièrement, de nombreux locaux, notamment ceux de la Société Odette Modes. Étant donnée l'extension des affaires, la maison Juliette Courtisien a été transformée en Société anonyme en juin 1924, et elle a fait, depuis, des transformations considérables; son installation, tout à fait moderne, a été conçue par l'architecte décorateur Samy.

Sous l'impulsion d'une direction jeune, M. Jean Howald étant administrateur-directeur, la Société Juliette Courtisien a de plus en plus pris une place de premier rang parmi les maisons créatrices qui font la gloire du commerce de luxe parisien.

Elle a organisé et organise de nombreuses expositions de modèles dans les principales capitales et contribue au bon renom du goût français à l'étranger. La nouvelle Société, à l'aurore de son activité, est tout orientée vers l'avenir, et sa vogue sans cesse grandissante peut lui permettre tous les espoirs.

DŒUILLET & Cie

L'histoire de cette maison remonte au 1er janvier 1900. C'est à cette date que M. Dœuillet installa ses salons et ateliers dans le magnifique hôtel qui porte le n° 24 de la place Vendôme. Il fut un des premiers négociants qui eurent la hardiesse de s'installer sur cette voie aristocratique, alors à peu près dépourvue de boutiques ou de magasins.

Depuis, M. Georges Dœuillet a été nommé chevalier de la Légion d'honneur et conseiller du commerce extérieur.

La maison comptait à ses débuts un personnel : employés et ouvrières, d'environ cent personnes, et elle en emploie aujourd'hui plus de six cents. Ces chiffres parlent d'eux-mêmes et démontrent ce que peuvent faire l'énergie et le travail.

En juillet 1907, sur la demande de personnalités du monde commercial et industriel, M. Dœuillet transforma sa maison en société et en devint le directeur et l'administrateur-délégué.

M. Georges Dœuillet

La décoration des salons de vente rappelle le XVIIIe siècle. Les salons d'essayage d'une grande intimité sont empreints de la plus parfaite distinction. Un ascenseur intérieur, en forme de chaise à porteurs avec panneaux anciens, relie les salons de vente et d'essayage aux services administratifs. Au deuxième étage sont groupés tous les services : direction technique, administrative, secrétaire, caisse, comptabilité, contentieux, manutention, expédition, emballage, livraison, etc., et c'est dans l'ordre le plus parfait que viennent se briser les difficultés inhérentes au travail. Aux étages supérieurs, dans un grand immeuble adjacent de la rue des Petits-Champs, sont installés des ateliers aérés et confortables, selon les dernières lois de l'hygiène, où se trouvent les ouvrières et ouvriers, couturières, tailleurs, fourreurs, brodeurs et dessinatrices.

M. Dœuillet est toujours heureux de rappeler les débuts de sa maison. Ses créations furent les premières à donner à Paris la réputation universelle d'être la ville du monde où se créent les modes. De là sortent chaque saison les modèles de robes, manteaux, tailleurs et fourrures qui, dans le monde entier, réglementent la toilette de l'élégante. Dœuillet habille la femme du monde, la Parisienne et l'artiste, s'efforçant toujours dans son esprit, à satisfaire la femme.

JEANNE LANVIN

Il n'est personne dans le monde de la couture qui ne connaisse l'ascension merveilleuse de la maison Jeanne Lanvin, si petite lorsqu'elle naquit avec son siècle, si importante à présent.

Cette carrière surprenante est due au génie et au labeur de Mme Jeanne Lanvin, qui, par elle seule, sans aide étrangère aucune, sut imposer son goût au monde entier.

Ses robes, au talent exclusivement personnel, que l'on ne peut manquer de reconnaître du premier coup d'œil, savent allier aux délicatesses de la coupe le souci du détail, du fini minutieux, qui sont la marque distinctive de la maison.

Entrée du nouveau Rayon de sports
Faubourg Saint-Honoré.

A la place des robes raides et sévères qui faisaient fureur à l'époque où elle débuta dans la couture, Mme Lanvin s'efforça de supprimer l'armature droite du corset pour épouser les formes du corps. C'est ce genre qui a fait et fait encore son succès ; ses robes sont « jeunes », elles ont « une grâce toute printanière ». Elle a non seulement créé un genre, mais elle fut toujours la première à lancer toutes les modes. Il n'est pas exagéré de dire que la mode vulgarisée à une époque a toujours été conçue par Mme Lanvin quelques années avant.

Elle s'adjoignit depuis la fourrure, le manteau, la lingerie, et se spécialisa avec succès dans la décoration. C'est en plus une philanthrope : elle a fondé une pouponnière pour ses ouvrières.

Celles-ci reçoivent, de plus, une prime à l'ancienneté qui leur constitue une rente.

Quand on pense à la difficulté inhérente à la création d'une entreprise quelle qu'elle soit, on reste confondu en songeant à la dose de volonté, d'intelligence et de labeur qu'il a fallu pour édifier une œuvre comme celle de Mme Lanvin. C'est qu'elle est plus qu'une artiste, c'est un cerveau qui agit ; c'est, dans toute l'acception du terme, une créatrice.

DRECOLL

Parmi les grandes maisons de couture parisiennes, la maison Drecoll est l'une de celles dont l'évolution rapide a fait le plus grand honneur à ceux qui l'ont dirigée et la dirigent encore.

Fondée en 1904 par M. et Mme de Wagner, 4, place de l'Opéra, au centre le plus vivant et le plus luxueux de Paris, elle fut immédiatement cataloguée comme une des premières maisons de haute couture parisienne.

La Société, avec un capital initial de 500 000 francs, employait alors environ 400 personnes.

Dès le début de l'entreprise, ses directeurs s'attachèrent non seulement à satisfaire une clientèle française chaque jour plus nombreuse, mais à imposer leurs très beaux modèles aux commissionnaires exportateurs, portant ainsi au delà des frontières nationales le renom et la vitalité des créations françaises.

Un Salon

Après la guerre, les anciens locaux devenus trop exigus et ne répondant plus aux nécessités nouvelles, la maison fut transportée dans un hôtel magnifique, 130, avenue des Champs-Élysées. Cet hôtel ancien, maintenu en partie intact, fut complété par d'immenses installations d'ateliers et de réfectoires aménagés de la façon la plus moderne et la plus conforme à l'hygiène des ouvrières.

Dernièrement de vastes salons de thé ont été adjoints et réunissent actuellement, de 5 à 7, la plus haute élégance parisienne et étrangère.

Devenue, en 1925, Société anonyme française au capital de 7 500 000 francs, M. Pierre Besançon de Wagner, chevalier de la Légion d'honneur, a été nommé président du Conseil d'administration et administrateur-délégué, avec, comme collaboratrice, Mlle Madeleine, en qualité de directrice artistique.

Le personnel actuel comprend environ 850 personnes, tant employées diverses qu'ouvrières.

Il serait superflu de faire ici l'éloge de la maison Drecoll. La faveur constante de sa clientèle particulièrement élégante et l'aspect de ses salons au moment des présentations de collections en disent plus long que tous commentaires.

PAUL POIRET

Quand M. Poiret eut terminé ses études, son père, qui était un commerçant français de la vieille école, voulut lui faire apprendre le commerce et le plaça chez un de ses amis qui était marchand de parapluies.

Paul Poiret

Il commença par épousseter les vitrines. La première *toilette* qu'il fit fut celle de la boutique de son patron. Et puis on l'employait à faire les livraisons. C'était, paraît-il, une épreuve pour son amour propre. Il devait traverser Paris en blouse blanche.

C'est alors, qu'au cours de promenades dans Paris, il s'amusa à crayonner sur un carnet les silhouettes des femmes rencontrées qu'il trouvait jolies, imaginant pour elles des parures. Passant souvent avec son ballot de pépins sur l'épaule, rue de la Paix, il eut un jour l'idée de montrer ses croquis à quelques couturiers.

Ce fut le succès. Worth, Doucet, lui achetèrent à un bon prix ses silhouettes. Il y gagna ses premiers sous.

Il put désormais faire ses livraisons en fiacre, jusqu'au jour où il se fit présenter par son père chez Doucet, qui l'engagea pour diriger son atelier de costumes tailleur. Il touchait les appointements de 500 francs par mois.

Ce fut ensuite chez Worth que Poiret alla porter son inépuisable fantaisie. Le couturier de l'Impératrice lui tint un discours impressionnant et imagé : « Vous êtes ici dans un restaurant où l'on fait excellemment les œufs brouillés aux truffes, mais nous ne savons pas faire les pommes de terre frites : c'est pour en faire que je vous ai appelé. »

Le rayon de patates, confié à Poiret, dut répandre dans la maison une singulière odeur de friture révolutionnaire. Une vendeuse indignée compara un de ses modèles à un cloporte ; une vieille princesse russe faillit s'évanouir en voyant un manteau chinois créé par lui. « Quelle horreur !... » s'écria-t-elle. C'en était trop ! L'artiste incompris jugea préférable d'aller travailler pour son compte. C'est alors qu'il ouvrit, en 1904, rue Auber (au coin de la rue Scribe), une petite boutique où on alla d'abord par curiosité. Tout son personnel ne se composait que de huit employés, et le capital mis dans cette affaire était de 50 000 francs. Tous les Parisiens d'alors connaissaient bien la boutique fameuse par son étalage, où toute la gamme des couleurs les plus intenses projetait la gaîté — même sur le trottoir.

Les broderies chinoises sur les draps de ton violent, avec des mélanges de feuilles mortes à l'automne et des fleurs de pommiers au printemps produisirent alors une impression que n'ont pas oubliée les Parisiens avertis. On venait exprès de très loin pour voir les étalages, et le nom de Poiret était désormais connu.

Bientôt on vit au Bois, aux courses, aux premières, des toilettes qui ne ressemblaient en rien aux autres robes. Sans col, sans baleines, elles laissaient libre la taille que n'étranglait plus le corset. On rit tout d'abord... mais l'impulsion était donnée. On imita, on exagéra même la manière du couturier après l'avoir décriée.

Deux ans après, c'est-à-dire en 1906, Poiret alla s'installer en un hôtel particulier, 13, rue Pasquier. Il l'aménagea avec son goût de la décoration hardie. Le succès grandissant devait l'obliger, moins de trois ans après, à donner un cadre plus somptueux et plus vaste à ses créations. Il ouvrit alors, au faubourg Saint-Honoré, le délicieux palais de l'élégance, qui est, sans contredit, une des plus magnifiques maisons de couture de Paris, avec son jardin peuplé de grands arbres et de statues, ses parterres de broderies et ses gazons à la française.

Tout Paris a consacré aujourd'hui la gloire du novateur que la renommée aux cent bouches a portée au delà des mers.

En 1911, revenant d'Allemagne, où il s'était aperçu que ce pays nous avait devancés en modernisme, Poiret montrait, par la création de la maison « Martine », qu'on peut et qu'on doit donner à des robes modernes un cadre moderne et que l'élégance contemporaine doit laisser son empreinte à la postérité.

Après avoir rénové la toilette, Poiret voulut faire quelque chose pour le mobilier. Pour vêtir les femmes, il avait emprunté des ornements et des étoffes à l'ameublement : il imagina de faire de l'ameublement avec des tissus de robes.

Couturier et meublier ne suffisant pas à son activité dévorante, il lui sembla curieux d'inventer des parfums, et il créa la maison « Rosine », dont les parfums sont recherchés.

Lancer des modes chaque saison avec l'autorité et le pouvoir d'invention que l'on sait, créer des meubles, des papiers peints, des étoffes, construire un palais de mosaïque pour une grande artiste de Paris, créer des parfums rares, mener tous les démons de la mode et toutes les déesses du goût, n'ont point empêché Paul Poiret d'entreprendre une tournée en Europe en automobile avec douze mannequins pour faire connaître ses œuvres dans toutes les grandes capitales, avec une tournée de conférences qui n'a pas rapporté moins de 200 000 francs à des œuvres de charité.

L'Europe étant trop étroite, il est allé en Algérie, au Maroc, en Égypte et même aux États-Unis, pour étudier, dans un voyage rapide, la grâce personnelle des Américaines. C'est le résultat de cette étude qu'on recueille aujourd'hui.

Paul Poiret
(*Sculpture sur bois de Vassiliev.*)

Avec un personnel relativement restreint, Poiret livre en moyenne 4 000 toilettes par an. Ces chiffres donnent l'importance de cette firme acquise en si peu de temps, — car il faut déduire les quatre années de guerre, — et font voir le gros effort fait par M. Poiret, dont la spécialité est la robe artistique.

En bon Français, M. Poiret, qui dirige sa maison lui-même, ayant consulté les statistiques qui donnent une baisse effrayante de la natalité en France, a eu l'heureuse idée d'instituer pour ses ouvrières des primes au mariage et à la maternité. Il est, depuis 1924, chevalier de la Légion d'honneur.

GRANDJEAN

Il est peu de maisons de couture parisiennes vraiment dignes de ce nom dont les débuts furent aussi modestes que ceux de la maison Grandjean.

En 1904, lorsque Mlle Grandjean s'installa avenue Daumesnil, elle avait une ouvrière et allait elle-même essayer chez ses clientes. Rien ne pouvait faire prévoir à cette époque que la petite couturière de quartier parviendrait un jour à posséder de luxueux salons fréquentés par une élégante clientèle.

De la rue Germain-Pilon où elle avait transféré son atelier, elle vint rue de l'Arcade, puis en 1910, rue Tronchet, no 31, où elle se trouve encore actuellement. Avec les années, sa réputation grandit en même temps que sa clientèle. Sa santé l'obligea à se retirer des affaires en 1923. Ce fut M. Brugerolles qui acheta la maison et qui la dirige depuis cette époque.

Sous son impulsion énergique, elle prit une rapide extension. Spécialisé dans les robes, la lingerie et la fourrure, il s'adjoignit un rayon de tailleur. Nous n'avons pas ici à vanter telle ou telle de ses créations, mais nous devons mentionner que toutes ont un fini parfait et sont empreintes du cachet le plus personnel et le plus parisien. En un an, le chiffre d'affaires a plus que triplé, et actuellement sa maison emploie plus de 150 ouvrières. Ces chiffres parlent d'eux-mêmes.

BERNARD & CIE

Fondée en 1905, la maison Bernard et Cie a su, dès son origine, se faire un nom et garder la maîtrise qu'elle avait acquise dès sa naissance dans le monde de la couture parisienne.

Au début, les locaux occupés par elle s'étendaient sur deux étages seulement. Pour répondre aux besoins croissants d'une clientèle toujours plus nombreuse, MM. Bernard et Cie jugèrent nécessaires de sérieux agrandissements, et aujourd'hui les locaux occupés par eux s'étendent sur quatre immeubles et sont agencés d'une façon aussi artistique que confortable. Les salons, meublés dans le plus pur style Louis XVI, se prolongent sur 50 mètres de façade, en bordure de l'avenue de l'Opéra.

ENFILADE

La guerre, tout en marquant un temps d'arrêt dans la progression de cette maison, comme dans tout le commerce de luxe, n'arrêta pas sa rapide évolution. Chaque année apporte un progrès, chaque année marque une extension nouvelle.

La situation privilégiée de la maison Bernard, en plein centre de Paris, dans le quartier le plus luxueux, ainsi que le goût si personnel de ses directeurs, ont attiré chez elle non seulement la clientèle parisienne, mais en ont fait aussi le rendez-vous des acheteurs étrangers aux époques de présentation des modèles.

SAVARY

Comme beaucoup de commerçants mobilisés pendant quatre ans, M. Savary dut fermer sa maison pendant la guerre. La perte qu'il subit fut énorme, mais, grâce à l'activité et l'intelligence avec lesquelles il dirigea son entreprise, celle-ci regagna non seulement la place qu'elle avait avant 1914, mais s'agrandit considérablement.

C'est en 1907 que M. Fernand Savary installa rue d'Uzès, no 15, à Paris, un magasin destiné au commerce en gros de robes et manteaux pour dames.

Il débuta avec une cinquantaine d'ouvrières. Le succès fut rapide : en 1910, il était diplômé d'honneur à l'exposition de Bruxelles et obtenait un grand prix en 1911 à l'exposition de Turin. Sa clientèle augmentant chaque jour aussi bien en France qu'à l'étranger, il fit au bout d'un an de travail un million d'affaires. La progression fut constante : en 1913, il en faisait deux millions par an et trois millions en 1914.

Comme nous l'avons dit, la maison est fermée pendant toute la guerre. Dès l'armistice, M. Savary transféra ses magasins rue des Capucines, no 22.

Grâce à ses efforts soutenus, l'entreprise emploie actuellement plus de deux cents ouvrières, et son chiffre d'affaires dépasse celui d'avant-guerre. Indépendamment des commissionnaires de tous pays qui forment la base de la clientèle, M. Savary étendit son champ d'action et livre maintenant aux clientes particulières.

A l'exposition des Arts Décoratifs de 1925, M. Fernand Savary a fait édifier un élégant pavillon, où ses modèles ont été fort admirés par tous les visiteurs. Il a obtenu de très hautes récompenses.

NICOLE GROULT

Ce n'est pas la moindre originalité de cette maison, qui se classe parmi nos ateliers de couture parisiens les plus en vue, d'avoir débuté par le commerce d'antiquités. M. André Groult avait ouvert en effet en 1909 un magasin rue d'Anjou, nº 29, où il se consacra à la vente d'objets d'art anciens.

Sa femme, Mme Nicole Groult, conçut le projet d'installer en 1910 un atelier de couture dans l'immeuble même où se trouvait le magasin de son mari. Le cachet personnel et l'originalité que Mme Groult mettait dans chaque création la firent remarquer. Le succès s'affirma dès le début, et une nombreuse clientèle d'élégantes Parisiennes, Américaines et Anglaises, consacra rapidement la jeune réputation.

Quoique Mme Nicole Groult soit entourée d'un personnel d'élite, elle se réserve le soin de créer tous ses modèles. Chaque robe est une œuvre où se reconnaît l'imagination et la personnalité de la créatrice. Rien n'est imité chez elle, rien de banal et toujours une tendance très moderne qui fait que ses robes se reconnaissent entre toutes. L'exposition

Mme Nicole Groult

qu'elle fait chaque année à Londres obtient un vif succès et montre combien ses modèles sont appréciés à l'étranger.

De son côté, M. André Groult trouvait que le commerce d'antiquités ne suffisait pas à donner libre cours à son imagination et à sa fantaisie. Dès 1910, il l'abandonna pour se consacrer à la création de modèles modernes de décoration d'intérieurs. Il y réussit pleinement, et ses œuvres furent très remarquées ces dernières années non seulement chez lui, mais surtout aux expositions d'art décoratif moderne.

Par suite du développement des deux affaires, elles se sont trouvées à l'étroit dans les locaux qu'elles occupaient conjointement ; elles ont donc décidé de se séparer : Mme Nicole Groult a constitué, le 9 octobre dernier, une Société au capital de 1 250 000 francs pour l'exploitation, sous sa direction, de la branche « couture », qui occupera dorénavant tout l'immeuble 29, rue d'Anjou, tandis que la branche « décoration », sous la direction de M. André Groult, est transportée au 129, rue Saussure.

GERMAINE

La place de la maison Germaine est tout indiquée dans notre ouvrage, car elle est pleinement représentative des caractères inhérents au commerce français : la loyauté, la conscience professionnelle et la persévérance.

Contrairement à la plupart des maisons de couture qui, dès leur origine, furent luxueusement installées et montées à l'aide de gros capitaux, Mme Germaine Caubit, la fondatrice de l'entreprise, débuta très modestement. Elle était encore une enfant lorsqu'elle débuta dans la couture, elle franchit toutes les étapes, depuis les emplois les plus modestes jusqu'en 1910, date à laquelle elle put s'installer à son compte et ouvrir un atelier rue Pasquier nº 24, où il se trouve encore actuellement, mais combien transformé !

Mme Germaine commençait à recueillir le résultat de ses efforts lorsque la guerre survint. La maison ferma comme toutes les maisons, mais pour peu de temps. En effet, deux mois après, poussée par quelques bons clients qui connaissent sa valeur, Mme Germaine, restée à Paris, est la première à ouvrir à nouveau ses ateliers pour exécuter de fortes commandes et continuer les affaires pendant toute la guerre. A l'armistice, elles reprirent de plus belle, et depuis, le succès n'a fait que s'affirmer. A sa fondation, la maison n'occupait qu'un étage, elle en occupa deux, puis trois, puis quatre, et maintenant c'est l'immeuble entier que des travaux récents viennent d'embellir et de rendre digne de la clientèle élégante qui y fréquente. Elle occupe soixante-quinze à cent ouvrières suivant les saisons.

La clientèle de Mme Germaine est composée surtout de Françaises. Tout en s'occupant de la clientèle parisienne, Mme Germaine espère développer sa branche exportation. En plus des clientes américaines et anglaises, qui apprécient beaucoup ses créations, elle vend aux meilleures maisons de couture de New-York aux époques de présentations de collections.

Le succès de Mme Germaine s'explique autant par son

Le Hall

goût averti que par la profonde connaissance de son art. Non seulement elle dirige personnellement sa maison, mais elle crée elle-même tous ses modèles, qui sont empreints du plus pur parisianisme et portent au delà des mers la preuve du bon goût français.

JENNY

Peu de temps avant le cataclysme qui bouleversa le monde, de 1914 à 1918, une grande maison de couture vint s'installer dans un luxueux hôtel des Champs-Élysées. C'était une hardiesse de quitter le quartier de la rue de la Paix, quartier par excellence de la mode et de la couture.

Fondée en 1911, rue de Castiglione, par Mme Jenny Sacerdote et Mme Le Corre, elle connut des débuts heureux. Puis les locaux, devenant trop étroits du fait de l'augmentation constante de la clientèle, furent transférés avenue des Champs-Élysées, nº 70, dans l'hôtel occupé encore aujourd'hui, où les modèles étaient présentés dans un cadre vraiment digne d'eux.

La guerre apporta un ralentissement sensible, mais rapidement la maison Jenny s'organisa et, au début d'août 1918, quelques jours avant le bombardement du quartier par les berthas, une présentation de modèles avait lieu devant les acheteurs émerveillés de New-York et de Chicago.

Un Stand de Jenny au Pavillon de l'Élégance
(Exposition des Arts Décoratifs, 1925.)

Depuis, si la maison n'a cessé de prospérer, elle doit sa réputation et sa renommée aux qualités d'animatrice infatigable qu'est Mme Jenny et à la maîtrise incomparable de Mme Le Corre, qui est une technicienne dans toute l'acception du terme.

Deux branches suffisent à leur besoin d'activité : la couture et la fourrure. La maison de couture doit savoir se spécialiser; la trop grande variété des objets vendus nuit généralement à la bonne fabrication de chacun d'eux, et l'élégance raffinée et l'intimité inhérentes à toute grande maison digne de ce nom seraient abolies par l'atmosphère et l'allure d'un grand magasin.

La clientèle est mondiale, car, en plus de la clientèle parisienne, Mme Jenny fait des affaires avec l'Amérique du Nord et du Sud et avec tous les pays étrangers. Les traditions de bon ton, de distinction et d'originalité dont la maison Jenny ne s'est pas départie depuis sa fondation en ont fait le prototype de la maison française.

MADELEINE & MADELEINE
ANNA

La Société actuelle est le résultat de la fusion de deux maisons de couture très importantes, qui chacune de son côté avait une réputation considérable : *Anna et Madeleine et Madeleine.*

Anna est de beaucoup la plus ancienne. Elle fut de tout temps la maison de couture sérieuse qui jouissait de la faveur des commissionnaires du monde entier. Technicienne avertie (elle fut modelliste pendant dix-huit ans chez un de nos plus grands couturiers), Mme Anna s'imposa par le goût de ses créations très parisiennes. Elle reprit vers 1921 la maison Jeanne Hallé, rue de la Ville-Lévêque.

Madeleine et Madeleine fut fondée au début de l'année 1919. Ce fut un véritable succès de curiosité et d'intérêt charmé que souleva dans le Tout-Paris mondain, le bruit soudain répandu, dans les premiers mois qui suivirent l'armistice, de la fondation de cette nouvelle maison de couture.

Mais, trop à l'étroit dans ses salons de la rue de la Ville-l'Évêque, la Société Anna cherchait dans Paris un cadre mieux approprié à la clientèle, lorsque l'ancienne direction de *Madeleine et Madeleine* lui fit savoir qu'elle serait disposée à lui céder ses locaux du 104 de l'avenue des Champs-Élysées.

C'est ainsi que la maison Anna fut transférée en juillet 1924 dans ce grand centre des élégances qu'est l'avenue de la Couture et y occupe dans un somptueux immeuble des salons qui sont parmi les plus luxueux de Paris et où fréquente une très riche et très élégante clientèle internationale, qui sait apprécier le charme indéfinissable des robes d'Anna.

PREMET

Tous les immeubles de la place Vendôme, rien qu'au point de vue architectural, mériteraient la peine d'être cités. Un des plus intéressants est celui du nº 8, qui appartint successivement au fermier général Delpech, à Lepeletier de Saint-Fargeau qui l'habita avec sa fille la princesse de Chimay, avant d'être vendu au cours du siècle dernier à un grand armateur français. C'est dans ce cadre historique que la maison Premet fut érigée en 1911 en Société anonyme française au capital de 2 300 000 francs.

Mme Charlotte

Sous une direction unique, elle absorba la clientèle de plusieurs maisons de couture importantes. Bien que la Société fît dès le début de brillantes affaires, le succès proprement dit ne date que de 1913 époque où Premet lança une mode inspirée du style japonais ; l'année suivante, ce fut le style 1880 et la jupe courte, qu'il fit adopter dans le monde entier. A partir de ce moment, il est classé parmi les toutes premières maisons de couture, et il n'est pas une femme élégante qui ne connaisse son nom et ses modèles. Enfin c'est en 1920 que Premet crée son fameux modèle « garçonne », qui synthèse par excellence la robe pratique et élégante : cette mode entraîne celle des cheveux courts et répond aux goûts sportifs de la femme moderne.

La clientèle, essentiellement parisienne à l'origine, est actuellement mondiale. Elle est composée non seulement de particuliers, mais encore de maisons de couture du monde entier, qui, quatre fois par an, viennent acheter les derniers modèles qui feront la mode de demain La production annuelle pour 1924 était de 20 millions de francs. Le personnel employé, qui comprenait 200 personnes en 1911, est aujourd'hui de 800. Ces chiffres indiquent mieux que tout commentaire la prospérité de l'entreprise, qui possède deux succursales, une à Monte-Carlo, l'autre à Biarritz.

Ce succès prodigieux est dû en partie à Mme Charlotte, qui assume la direction technique de l'entreprise. Vingt des meilleures premières de Paris lui apportent leur collaboration artistique, mais tous les modèles sont entièrement créés par elle. C'est une lourde tâche que d'étudier la ligne choisie, la forme, et d'adapter cette forme aux besoins de la vie moderne. Contrairement à beaucoup de couturiers, qui font une robe sans s'occuper du lieu où elle sera portée, Mme Charlotte s'efforce surtout de créer une harmonie entre le costume et le cadre. La femme doit discerner avec tact le degré d'élégance qui sera de mise à l'endroit où elle se trouve.

C'est ainsi que Premet conçoit l'art de bien vêtir ses clientes, et de cette conception vient le succès rapide qui a placé cette maison au premier rang des grands créateurs de la mode.

LUCILE

Entrée, 11, rue de Penthièvre

Façade intérieure

Dans l'art délicat de l'habillement, il y a des subtilités qui peuvent échapper à ceux qui ne l'ont pas étudié. Il y a des robes qui sont bien dessinées, mais mal exécutées ; d'autres qui montrent une bonne main-d'œuvre, mais manquent totalement de ligne. Pour tenir sa place au premier rang des couturiers, ces qualités doivent marcher de pair. Par-dessus

tout, les robes doivent exprimer la plus subtile de toutes choses : la personnalité féminine.

Il y a peu de couturiers au monde qui aient saisi l'importance significative de la véritable élégance. C'est un don des dieux et le résultat de plusieurs années de longs et sérieux efforts. Lucile possède au plus haut point ces qualités, et aucune robe ne sort des ateliers de la rue de Penthièvre sans porter le cachet de cette marque indélébile.

M. Rossi a consacré toute sa vie à ce travail; il ne pense à rien d'autre, aucun détail ne lui échappe. Il surveille ses robes comme il surveillerait ses enfants. Il rêve de ses dessins comme un poète de ses vers. Il aspire à la perfection et n'est jamais complètement satisfait de ce qu'il a fait. Il est marqué du sceau des véritables artistes et des grands couturiers.

La charmante petite maison de la rue de Penthièvre, nº 11, avec son jardin cérémonieux, sa bizarre entrée, son vieil escalier, ses salons simplement décorés, est un cadre approprié au travail qui s'y fait. Il n'y a aucun faux étalage de magnificence, mais chaque chose est essentiellement parisienne. Lucile est venue s'installer dans ce coin tranquille de Paris, et l'étoile du génie ne l'a jamais quittée depuis qu'elle est entrée dans ses murs gris. Chaque année voit s'affirmer de plus en plus la splendeur et la renommée de cette maison.

Les plus jolies femmes du monde entier se font habiller chez Lucile depuis des années. Elles se permettent quelquefois des infidélités passagères, mais reviennent toujours. Elles connaissent, mieux que personne, le travail qui y est fait et l'apprécient à sa juste valeur, car elles ont su distinguer le raffinement qui marque les créations de Lucile. Rien de commun ni d'imité dans les dessins de M. Rossi ; c'est un connaisseur en étoffes et en couleurs. Il est entouré d'ouvrières habiles; ses vendeuses ont grandi avec la maison et sont attachées à ses traditions. Il travaille avec les meilleurs matériaux, il dessine lui-même ses broderies et en surveille l'exécution. Les célèbres fleurs de Lucile sont toutes faites dans la maison, et ces exquises garnitures bordées de fine dentelle et de galons argentés et exécutées dans les plus jolies teintes montrent assez quel bon goût est de règle ici. Un tel travail doit durer, et avec lui le nom du grand artiste qui lui a donné sa marque.

JEAN PATOU

Dans la haute couture, tout imbue de traditions et aux évolutions prudentes, la maison Jean Patou, par son ascension extraordinairement rapide, peut être qualifiée une maison « champignon ». Les chiffres sont plus éloquents que toutes les démonstrations.

La maison Jean Patou, installée dans un hôtel du XVIIIe siècle, 7, rue Saint-Florentin, organisée avec un capital initial de 300 000 francs et un personnel de 300 ouvrières, devait montrer sa première collection le 2 août 1914. Le 3 août, M. Jean Patou était mobilisé et partait au front comme officier d'infanterie. En 1916, un congé de convalescence le ramenait quelques semaines à sa maison, où il organisait un programme de travail, puis il repartait pour le front d'Orient, où il finit la campagne comme officier dans les zouaves.

Pour ne pas congédier le personnel, dans une intention d'entr'aide sociale, M. Jean Patou laissa des ateliers ouverts pendant la guerre. Le chiffre de vente, du 2 août 1914 au 21 juillet 1915, ne put éviter les pertes ; il en fut ainsi jusqu'au 1er mars 1919, jour de la réouverture après l'armistice, où M. Jean Patou, audacieusement, lançait une grande collection, qui tout de suite l'imposa et conquit cette clientèle si difficile, parce que spécialisée, des commissionnaires.

M. Jean Patou

La maison Jean Patou, hier inconnue, était lancée et devenait la maison en vogue. Elle occupe actuellement plus de mille employées et ouvrières. L'hôtel de la rue Saint-Florentin étant trop étroit pour tous les nouveaux services, M. Jean Patou a été obligé de louer un immeuble rue Saint-Roch, pour y installer ses ateliers de broderie et de fourrure. La rapide extension des affaires peut s'exprimer en chiffres ; en prenant pour base le chiffre initial de 1919, année de la réouverture, nous voyons que le chiffre d'affaires pour l'année 1920 est cinq fois plus grand, en 1921 dix fois, en 1922 quatorze fois, en 1923 vingt-cinq fois, en 1924 trente fois.

La maison Jean Patou produit en moyenne 1500 robes par mois, et les premiers jours de l'exposition d'une collection elle reçoit plus de 1800 personnes par jour dans ses salons. Elle crée des robes, des manteaux et des modèles de fourrures et présente six collections de modèles par an. Elle vend aux commissionnaires et à la clientèle particulière.

Le développement rapide des affaires de cette jeune maison est dû aux nouvelles méthodes d'organisation rationnelles et scientifiques que M. Jean Patou appliqua avec d'heureux résultats.

Les audacieuses initiatives du jeune maître de la couture ont fait la surprenante prospérité de sa maison. Le grand principe de M. Jean Patou est de tout produire par lui-même ; l'organisation de son affaire est complètement industrielle. Chez lui, en dehors des ateliers habituels de tailleurs et de couturières, il a installé des ateliers de broderie à la main, des ateliers de broderie mécanique et une teinturerie très moderne. Il fabrique même une partie de ses tissus de laine. Il a tenu aussi à organiser un grand atelier de fourrure ; il achète ses pelleteries sur les marchés producteurs et les fait travailler par des spécialistes dans ses ateliers.

Cette formule commerciale permet à M. Patou de vendre à des prix inférieurs, puisqu'il évite les intermédiaires, et, au point de vue artistique, elle permet une originalité plus grande et une personnalité plus accentuée.

Cette originalité, ce goût et cette personnalité combinés ont fait le « genre Patou ». Le « genre Patou » est surtout jeune, d'une ligne simple, qui respecte l'esthétique féminin, avec un détail artistique où se révèle toujours le goût des créations parisiennes.

MADELEINE VIONNET

Mme Madeleine Vionnet

Il y a douze ans à peine que son étoile s'est levée. Douze ans que Madeleine Vionnet a ouvert, à Paris, les portes de sa maison de couture.

A ce moment-là, on aurait pu dire, et on a peut-être dit : « Un couturier de plus ».

Tant d'autres existaient déjà, dont le renom, issu du quadrilatère : Opéra, Madeleine, Champs-Élysées, Palais-Royal, suffisait à faire de notre capitale la capitale du monde pour l'élégance et le goût.

Eh bien, non, ce n'était pas un couturier de plus. *C'était*

Cabinet médical

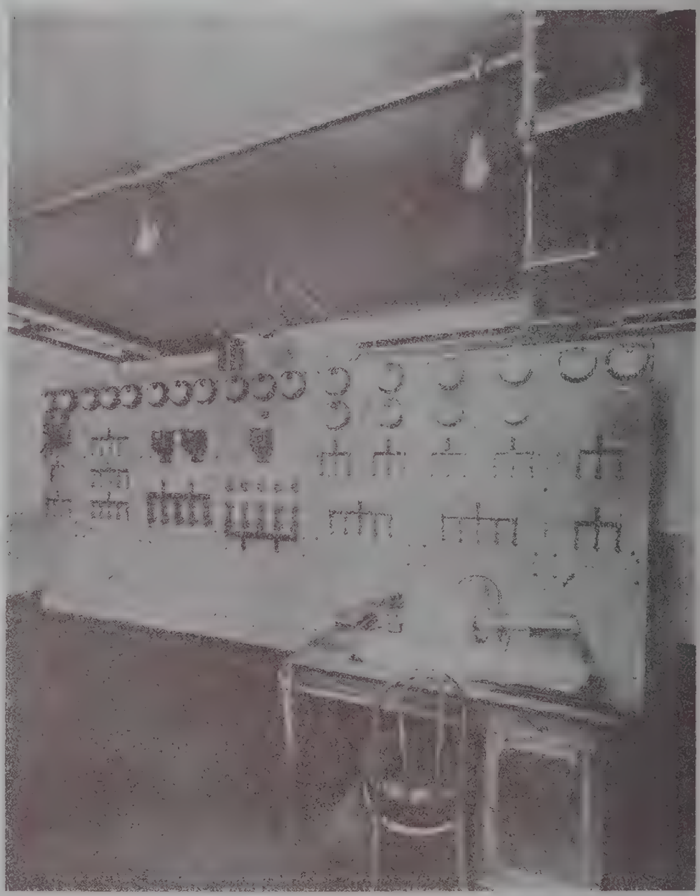


Tableau d'éclairage

le *premier couturier du genre.* Formules nouvelles, méthodes quasi révolutionnaires, telles étaient bien les caractéristiques de l'artiste, créatrice de ce genre.

Lorsque je découvris Madeleine Vionnet, je ne connaissais rien de sa personne ni de son œuvre. Rien de spécial, en elle et chez elle, ne devait m'attirer et me retenir. J'assistais alors, en dilettante, aux présentations de modèles des grands couturiers, deux fois par an, comme j'assiste aux répétitions générales dans les théâtres et aux expositions de peinture. Même ordre de plaisir et d'indépendance.

Je ne m'attendais donc pas à voir, dans ses salons de la rue de Rivoli, quoi que ce fût d'inédit, sinon d'agréable, et la taille de l'étoffe ? Comment ce cerveau féminin arriva-t-il à la représentation des carrés, des ronds et des triangles, qui, une fois assemblés, constituaient un vêtement personnel à chaque corps vivant et mouvant ?

Conception géométrique et réalisation d'artiste ; collaboration de l'esprit raisonneur et de l'instinct poétique. Des carrés, des ronds et des triangles taillés dans le « biais » ou le « droit fil » : simples figures évoquant le génie mathématique, simples harmonies vestimentaires évoquant l'esthétique grecque.

Les mannequins marchaient devant moi, habillés selon la plus actuelle — que dis-je ! — devançant la mode !

Le Salon Gris

le matin où, pour la première fois, je vins assister incognito à la présentation de ses modèles.

Je n'eus même pas, du premier coup, le sentiment d'une révélation. Madeleine Vionnet avait déjà atteint l'apogée de son art. Il eût été bien extraordinaire que je fusse en état de comprendre, d'un seul regard, tout ce que de longues années de travail, d'expérience, de méditation, de tension d'esprit et de volonté, de repliement sur soi-même, — comme un aigle couve son œuf, — puis de bondissements hors de soi — comme l'aiglon prend son vol — représentaient de maturation complexe et ordonnée.

Peu à peu, je pénétrai dans cette originalité. J'appris que Madeleine Vionnet taillait ses robes dans des étoffes larges de 2 mètres. Comment l'idée lui était-elle venue que le gabarit ordinaire, jusque-là sacro-saint, était insuffisant pour ce qu'elle voulait faire ? Quelle étonnante inspiration lui suggéra ce terme de la proportion entre la taille humaine et pareilles, cependant, aux filles de l'Hellade, patrie d'Archimède et de Phidias.

Les carrés, les ronds et les triangles retombaient des épaules aux mollets, en lignes naturelles et prévues, comme une équation qui s'exprime en pointes et en plis accordés, comme deux teintes ou deux sons qui se complètent.

Donner à une cliente 3 mètres carrés de tissu et la possibilité de construire elle-même sa robe sur son corps, selon ses formes propres, rien qu'en passant sa tête et ses bras dans les trous aménagés exprès, n'avais-je pas raison de trouver en cela une innovation ?

L'essor de Madeleine Vionnet est total depuis la fin de la guerre. L'élite de Paris et du monde entier vient s'asseoir, chaque saison, dans les salons du somptueux hôtel de l'avenue Montaigne, qui a remplacé le cadre trop étroit de la rue de Rivoli.

Dans cet hôtel, l'influence de l'animatrice règne partout.

Son intelligence est dans l'agencement des locaux, son goût dans leur décoration, son cœur dans le confort des ateliers, où les ouvrières trouvent gratuitement le médecin, le dentiste et même des cours professionnels de perfectionnement.

Le talent de Madeleine Vionnet a trouvé sa consécration dans une réussite triomphale.

Il nous reste, à nous qui avons la joie de l'apprécier, le devoir de lui rendre hommage.

MAURICE MONTABRÉ.

LUCIEN LELONG

La grande couture est un art, les grands couturiers sont les artistes. On n'entend pas M. Lucien Lelong exposer ses idées sur son travail, qui le passionne, sans éprouver la contagion de l'ardeur qui l'anime, de la foi inspirée de son esprit créateur.

Mais il est vrai qu'en œuvre de goût la réputation d'une maison n'est rien, l'homme qui la dirige est tout ; jetons, pour éclairer sa personnalité, un coup d'œil rapide sur le *curriculum vitæ* de M. Lucien Lelong.

Il est tout jeune encore, trente-quatre ans à peine. Il y a dix ans, lorsque la guerre éclate, sa notoriété commerciale n'est encore qu'en fécondation dans les replis de son actif cerveau. Abandonnant pour un temps les travaux de paix pour un devoir plus austère, il s'y consacrera avec la même ardeur, la même énergie de créateur amoureux d'esthétique. Et c'est trois ans durant, du 2 août 1914 au 27 mai 1917, jusqu'à ce qu'une blessure très grave le mette hors d'état de continuer à servir, une belle page de courage et d'abnégation, jalonnée de distinctions précieuses, que Lucien Lelong écrit au livre de sa vie. Citons notamment que, promu officier en janvier 1915, après être parti comme simple troupier, il obtenait, dès cette époque et troisième en date du palmarès glorieux, la croix de guerre. Ce fut donc avec une fierté bien légitime qu'en septembre 1918, en rouvrant ses salons, Lucien Lelong reçut ses premières clientes en uniforme.

Mais comment est-il devenu couturier ? La réponse est facile : son père avait déjà fondé, en 1885, la maison du 18, place de la Madeleine. Lucien Lelong vécut donc, dès sa prime jeunesse, au milieu des mannequins et des chiffons. Il n'avait pas à devenir artiste : le goût de l'art, l'art du goût ont imbu de tout temps son corps et son âme, sont naturellement devenus l'essence même de sa vie.

De sorte que, si le père avait su ancrer solidement le renom d'honorabilité de sa maison, le fils devait lui donner la vivante impulsion d'ampleur et de style.

Tâche difficile que de reforger une réputation assise. Lucien était employé dans la maison de son père depuis 1905. Mais l'affaire est petite ; l'intérêt en est resserré. Dans ce milieu qui excite, d'autant plus qu'il le comprime, l'élan enthousiaste du jeune homme, Lucien prépare ardemment les bases de ses succès futurs. Une première collection est mise en exécution pour être présentée en août 1914. Mais son ouvrier ne sera plus là. L'affaire, reprise sous la direction du père, subira, pendant ces quatre années, le contrecoup de la guerre, pour refleurir à nouveau et connaître enfin le succès quand l'actif et glorieux rejoindra sa ville natale.

Il est curieux de rapporter les idées si personnelles qui le guident. Lucien Lelong les exposait à un cercle de journalistes anglais et américains en inaugurant rue Matignon ses nouveaux salons de l'hôtel historique des comtes de La Guiche, où l'extension croissante de ses affaires l'avait forcé de s'installer, quittant les locaux trop restreints de la place de la Madeleine. « Messieurs, leur dit-il en substance, je vous ai réunis non pour la louange mais pour la critique. » C'est que pour lui le couturier doit s'élever du métier à l'art, et il n'est pas d'art vivant appuyé sur la réclame payée. Lucien Lelong réclame donc la critique des modes, comme existe celle des tableaux, de la littérature ou du théâtre.

Mais ce fut un beau *tolle* dans la presse française lorsqu'il voulut y faire publier certain opuscule dans lequel il protestait contre le ton toujours flatteur des chroniques de la mode. Aucun journal ne consentit à le faire paraître. Lucien Lelong invita alors Mme Colette à faire dans ses salons et devant un cercle d'amis une conférence où la couture en général et lui-même en particulier furent lestement et spirituellement écorchés. Ainsi, luttant de toute sa volonté agissante contre les préjugés, poursuit-il l'idée qui lui est chère de perfectionnement constant de son art incomparable de « manieur d'étoffes ». Son goût sûr, son travail animateur, sa foi communicative expliquent la réussite, annoncent encore d'autres succès.

Et, si l'on jette un instant le regard sur cette vieille résidence des La Guiche, on songe avec étonnement à la prodigieuse puissance de réalisateur qui, en quelques semaines à peine, sut transformer une antique et paisible demeure en cet écrin de toilettes modernes d'un goût si raffiné ; qui conçut pour la présentation de ses modèles une véritable scène dans laquelle un dispositif spécial invisible peut faire briller à volonté soit la lumière des lustres pour les robes de soirée, soit l'éclat véritable du soleil pour les toilettes de ville.

Ainsi, 16, rue Matignon, face aux murs qui abritèrent aux temps héroïques le beau comte de Fersen, le plus fervent chevalier de la reine, et d'où partit, en 1791, la berline qui devait essayer de soustraire Marie-Antoinette à son sort tragique, la magie du remarquable novateur de grâces et d'élégances fait-elle ondoyer aujourd'hui mille apparitions féminines animées par son goût et sa faveur artistiques.

GRAND SALON AVEC SCÈNE

ROLANDE

En moins de sept années, la maison Rolande a réussi à faire de sa maison de couture une des premières et des plus en vue de la capitale.

Elle ouvrit ses salons rue Vignon, nº 16, en 1917. Le succès qu'elle obtint la plaça au rang des maisons d'élite, ce qui l'obligea à transférer ses salons rue Saint-Honoré, nº 314, où, tout se spécialisant dans la haute couture, elle se consacra également à la robe bon marché, mettant ainsi ses créations à la portée de toutes les bourses.

Elle y adjoignit, en outre, un rayon de lingerie, d'antiquités et de bibelots qui obtint le plus vif succès.

Sa réputation grandit rapidement, et le nouveau cadre devint à son tour trop étroit.

Mme Rolande

En février 1925, elle s'installa dans un luxueux hôtel des Champs-Élysées, qui devint un véritable centre de l'élégance parisienne.

Ses salons clairs, spacieux et du goût le plus raffiné, forment un cadre vraiment digne des modèles qu'elle présente.

La maison de la rue Saint-Honoré continue à présenter des modèles de lingerie, d'antiquités et de bibelots.

Nous n'avons pas à rendre hommage au bon goût et au talent de Mme Rolande.

La faveur d'une clientèle sans cesse nombreuse prouve suffisamment combien ses modèles sont appréciés.

MELNOTTE-SIMONIN

M. André Melnotte-Simonin doit figurer dans notre ouvrage, car, grâce à lui, une véritable rénovation s'est opérée dans la présentation des modèles de couture.

Dès l'âge de huit ans, se sentant une véritable vocation, il partageait son temps entre l'école et l'atelier. A treize ans, il commence son apprentissage et, deux mois après, obtient un premier prix à la « Société philanthropique des maîtres tailleurs » ; plus tard, c'est un premier prix hors concours à la même Société pour avoir fait un habit à l'âge de dix-sept ans. La guerre survient et ruine la modeste entreprise qu'il avait fondée. C'est alors qu'il évolua vers la couture féminine, où il put donner un essor plus libre à sa fantaisie. Il avait vingt et un ans. De 1915 à 1918, ce sont les années de travail dans les plus grandes maisons de couture parisiennes, où il acquiert toute sa maîtrise.

A dix-sept ans, il veut jouer la tragédie et se présente au Conservatoire de Paris. Il auditionne aussi à l'Odéon, mais son goût pour la couture est plus fort. Il garde néanmoins cette empreinte que laisse le théâtre à tous ceux qui le touchent de près ou de loin. Nul n'était plus qualifié que lui pour habiller nos vedettes : les directeurs de théâtre l'ont compris.

La scène
chez Melnotte-Simonin

Enfin, en septembre 1918, avec un capital de 1 500 francs, il ouvre sa propre maison. Il s'installe, rue de la Paix, nº 4, au sixième étage. Tout de suite, ses créations sont remarquées. Révolution complète dans le monde de la couture ! Ce fut la critique générale, puis peu après l'imitation. Il créa les pinces dans les jaquettes et les manteaux, qui furent unanimement adoptées en 1920. Rien de banal ne sortit jamais de ses ateliers, et c'est à son originalité et à la personnalité dans son art qu'il doit sa réputation si rapide. Dès le début, l'entreprise prospéra et, en 1923, il louait deux étages supplémentaires dans le même immeuble.

Jusque dans les plus petits détails, M. Melnotte-Simonin fait preuve d'une initiative remarquable. Dans son salon, il fit aménager une petite scène et un petit parc qui lui permirent de pouvoir présenter ses collections dans un décor approprié : c'est ainsi qu'il présente au mois de janvier ses collections dans un décor d'été et en juillet ses robes d'hiver dans un décor d'hiver.

Actuellement, l'entreprise de M. Melnotte-Simonin est en pleine prospérité. Il doit son succès uniquement à son labeur et à son courage. Il crée lui-même tous ses modèles, et il ne sort pas une robe ou un manteau de ses ateliers qui ne soit son œuvre.

Il fit notamment breveter en été 1924 une silhouette tout à fait nouvelle dont la vogue fut considérable. En 1925, il obtint un succès mérité à l'Exposition des Arts Décoratifs avec des modèles peints sur procédé phosphorescent qu'il a été le seul à exposer.

Malgré tous les envieux, malgré toutes les intrigues et toutes les critiques, il réussit à poursuivre son chemin. Parti très modestement, il est aujourd'hui au rang de nos plus grands couturiers, et cela sans commanditaires.

MOLYNEUX

M. Molyneux

Point n'est besoin, pour se faire une réputation et un nom dans le monde de la couture, d'avoir un long passé, pourvu que le goût et le sentiment président à toutes les créations. L'exemple de M. Molyneux est tout à fait frappant.

Irlandais d'origine française, M. Molyneux était artiste peintre avant la guerre. Il abandonna bientôt cette branche pour se consacrer entièrement à la figurine de modes où il réussit brillamment. C'est ainsi qu'il devint le dessinateur de la maison Lucile. Mobilisé dans l'infanterie de l'armée anglaise, le capitaine Molyneux fut grièvement blessé et reçut la « Military Cross » pour fait d'armes accompli au front.

Rendu à la vie civile, il revint à Paris en 1918 et ouvrit en plein centre, dans le quartier le plus élégant, rue Royale, n° 14, un atelier de couture. La maison Molyneux était fondée. Lord Derby, à cette époque ambassadeur anglais à Paris, et Lord Northcliffe assistèrent à l'inauguration.

Ce fut un début éclatant, et le succès n'a fait depuis que se confirmer.

Les salons devinrent bientôt trop petits et durent être transférés dans des locaux plus spacieux, rue Royale, n° 5. Il est inutile de vanter tel ou tel modèle de M. Molyneux ; qu'il nous suffise de dire qu'il a la pleine faveur de toute la clientèle élégante française et étrangère, et que, parmi beaucoup d'autres, LL. MM. la Reine d'Espagne et la Reine de Roumanie, LL. AA. les princesses Mary d'Angleterre et Axel de Danemark, la princesse héréditaire de Monaco, les princesses Sixte et René de Bourbon-Parme lui accordèrent leur confiance.

En 1918, au moment de l'ouverture, M. Molyneux n'employait que 14 personnes; il en emploie actuellement 550. Ces chiffres se passent de commentaires.

Un coin de salon

YTEB

M^me^ Yteb

Certaines maisons de couture, et non des moindres, doivent surtout leur réputation à la publicité intensive ou à leur ancienneté. D'autres, au contraire, s'imposent dès leurs débuts par le goût et l'énergie avec lesquels elles sont dirigées et par le parisianisme de leurs créations. La maison Yteb compte parmi ces dernières.

Elle fut fondée rue Royale, 14, à Paris, par Mme Yteb, qui appartenait à la vieille noblesse russe de par son père et à la haute bourgeoisie américaine de par sa mère, qui était fille de l'ancien ambassadeur des États-Unis auprès de la cour des Tsars. Mme Yteb fut demoiselle d'honneur de LL. MM. les Impératrices et fut décorée de l'ordre de Sainte-Anne. Pendant la guerre, elle épousa le colonel C.-N. Buzzard, C. M. G. D. S. O., de l'armée britannique, chevalier de la Légion d'honneur. Ce fut le hasard qui l'amena à Paris après la révolution russe, qui l'avait privée de tous ses biens. Inutile de dire qu'avant le désastre elle faisait partie des milieux mondains les plus brillants des deux mondes. La Côte d'Azur était de longue date son séjour préféré. Aussi était-elle toujours au courant de toutes les exigences et de tous les caprices de la mode. Admirablement douée, d'une imagination artistique remarquable, elle s'adonna à la couture. Presque sans ressources, elle s'installa dans un modeste appartement de la rive gauche, aidée de quelques compatriotes et de quelques Françaises. Rien ne la découragea ; elle s'occupa de tous les détails, des besognes les plus pénibles et, lorsqu'elle ouvrit sa maison de couture, elle avait non seulement le talent inné, mais l'expérience acquise par un rapide et laborieux apprentissage.

Ses modèles eurent dès le début un succès éclatant, et chaque année le cercle de sa clientèle mondaine s'élargissait. Depuis quelques années, elle a dû ouvrir une succursale à Cannes pour la saison d'hiver.

Nous ne saurions passer sous silence la bonté de Mme Yteb, qui occupe un grand nombre de ses compatriotes, qui sont, comme elle, forcées de gagner leur vie en travaillant.

Elle est arrivée non seulement à faire de sa jeune maison une entreprise florissante, mais elle a réussi à se placer au rang de nos plus grands couturiers. Sa tâche est d'autant plus méritoire qu'elle doit son succès autant à son travail qu'à ses brillantes qualités artistiques Nous ne ferons pas l'éloge de ses robes, de ses fourrures et de sa lingerie, ce n'est pas notre rôle ; nous rendons simplement hommage à son intelligente initiative et à son talent de créatrice.

Défilé des Mannequins chez Yteb

CYBER

Maison Cyber, créée le 15 juillet 1920, par M. Robert Toboul et Mme Lucy Toboul, qui voulurent donner à leur création un nom commun à eux deux ; ils imaginèrent de prendre la dernière syllabe de leur prénom, Lucy et Robert, pour former le nom de Cyber.

Mme Lucy Toboul

Un fait curieux à signaler, c'est que M. et Mme Toboul sont maintenant connus dans la Couture sous le nom de M. et Mme Cyber.

Une fois de plus, on nous prouve que la valeur n'attend pas le nombre des années. Cette jeune maison a su enthousiasmer la femme par une ligne simple et inédite ; aussi toutes les Parisiennes prononcent actuellement avec enthousiasme le nom de Cyber, dont le succès si rapide vient d'obtenir une éblouissante consécration.

Déjà ses défilés de mannequins à Paris-Plage et à Biarritz avaient été fêtés et applaudis, mais Cyber ne s'en tint pas à ces deux manifestations ; à l'entrée de l'hiver, il récidiva à Paris. Il eut l'idée, à la première de *la Tentation,* de faire présenter par Saint-Granier, au Théâtre de Paris, ses dernières créations.

Que dire de ses toilettes au bal de la Saint-Hubert?

André de Fouquières, « arbitre de l'élégance », avait bien voulu les présenter lui-même parmi l'élite de la société composée du prince et de la princesse Murat, M. et Mme Jean Stern, princesse de la Tour d'Auvergne, baronne Edgar Lejeune, Robert de Rothschild, marquise de Salamanca, marquis et marquise Chasseloup-Laubat, Mme Yturbe, qui applaudirent et affirmèrent le goût et l'élégance de Mme Cyber.

M. Robert Toboul

Dans le monde et sur la scène, Mme Cyber est le maître de l'heure. Hier, au Casino de Paris, elle eut l'honneur de la grande vedette, Mistinguett, qui avait su choisir le Couturier en vogue pour créer une splendeur, la merveille des merveilles, qu'est cette robe en strass garnie de paradis.

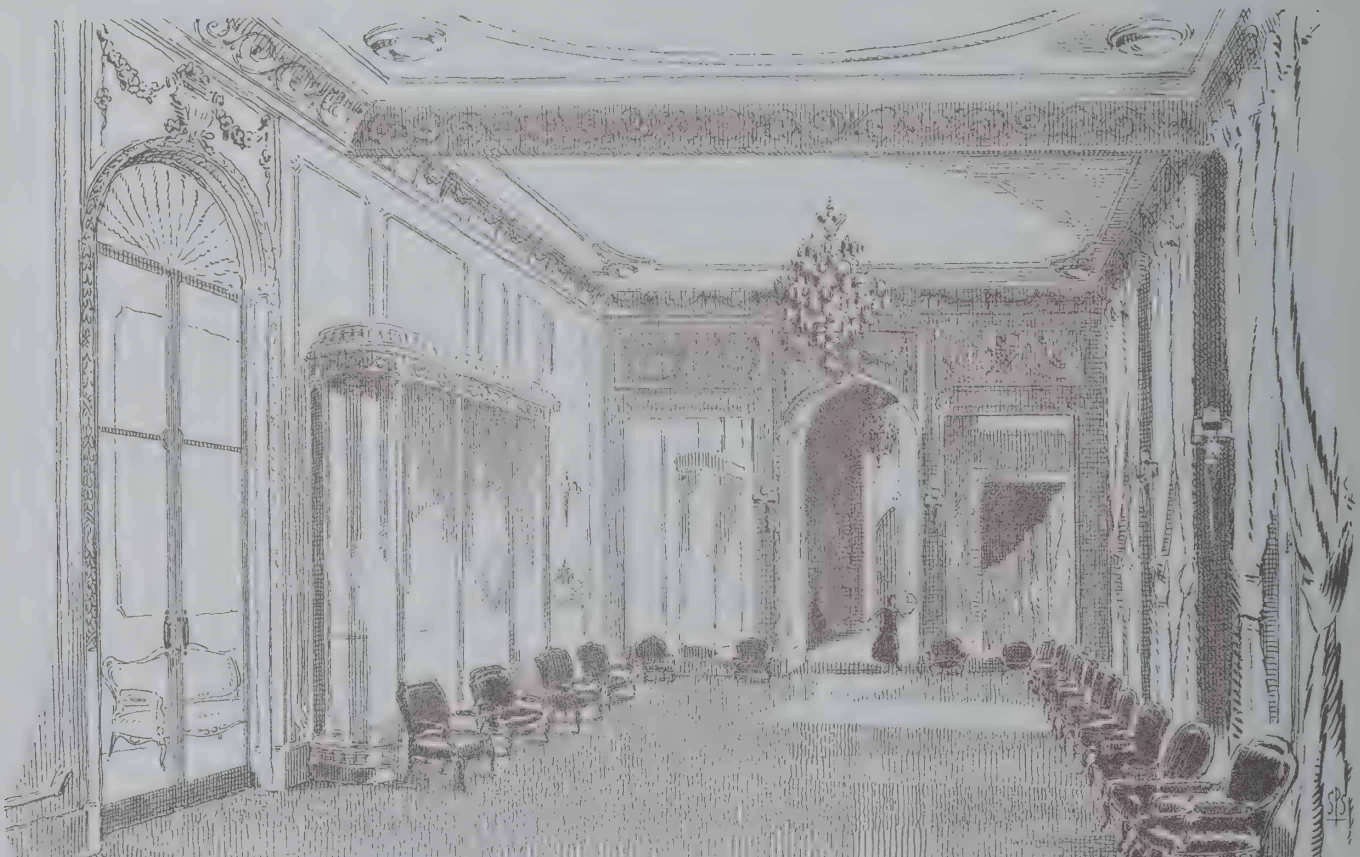
Où Cyber arrêtera-t-il ses éclatantes manifestations ?

On prétend que c'est moins pour s'imposer, — ne l'est-il pas déjà? — que pour se railler de ceux qui s'acharnèrent à le vouloir détruire. Sait-on jamais? Connaît-on les secrets desseins d'un couturier?

En attendant la vogue papillonne place de l'Opéra. Il goûte même, comme tous ceux qui arrivent, les bienfaits de la calomnie.

Mais, que peut-elle la calomnie contre le goût, le talent de Mme Cyber, et la belle énergie et la belle sincérité de M. Cyber.

« Excelsior ! », telle pourrait être leur devise.



Grand Salon

GERMAINE LECOMTE

Contrairement à un grand nombre de maisons qui purent se faire un nom dans la couture parisienne grâce aux capitaux mis à leur disposition, Mlle Germaine Lecomte doit sa renommée uniquement à son éclatant talent. Et il est réellement réconfortant, à notre époque bouleversée, de voir de temps en temps que le succès sourit à une initiative intéressante.

Germaine Lecomte était encore une enfant lorsqu'elle entra en apprentissage dans une de nos plus importantes maisons de couture. Les aptitudes qu'elle manifesta la firent tout de suite remarquer. Elle partit bientôt en Amérique, où elle connut quelques riches familles d'Argentine qui formèrent sa première clientèle, lorsqu'elle décida d'ouvrir, en 1920, son atelier de couture à Paris, rue Richepanse, nº 11.

Certes, il fallait un belle audace pour oser s'installer dans un des quartiers les plus élégants de Paris avec les modestes capitaux dont disposait Mlle Lecomte. Son atelier ne comptait que trois ouvrières ; en 1924, il en comptait déjà beaucoup plus de cent, et la comparaison de ces deux chiffres montre toute l'étendue du chemin parcouru.

Les toilettes des premières clientes furent à ce point remarquées que les salons de la rue Richepanse furent non seulement le rendez-vous de ses amis d'Amérique, mais celui de nombreuses élégantes Parisiennes. C'est ainsi que Mlle Lecomte connut rapidement le succès.

Elle est entourée de spécialistes averties, et tout son personnel, depuis les premières jusqu'aux petites mains, forme une véritable élite. D'ailleurs elle-même se donne entièrement à son entreprise et s'occupe autant de la vente que de la création ; son activité est prodigieuse.

Il ne nous appartient pas de vanter ses robes, mais nous pouvons dire, en toute franchise, que ses modèles se distinguent, nettement par la grande simplicité et la pureté de la ligne.

Devant l'augmentation constante de sa clientèle, Mlle Lecomte ne pouvait plus se contenter des locaux exigus où elle débuta en 1920. Elle aménagea en 1924 de vastes salons rue Royale, nº 23, qui non seulement satisfont sa clientèle, mais forment un cadre plus digne à ses ravissantes créations.

CHARLOTTE FLOCH

C'est seulement en 1920 que Mme Charlotte Floch ouvrit ses premiers salons au nº 7 de la rue Montaigne. Malgré sa jeunesse, sa maison figure sinon parmi les plus importantes au point de vue du chiffre d'affaires, du moins parmi les plus sérieuses. Ayant débuté modestement, Mme Charlotte Floch, avant de s'installer, était passée dans les plus grandes maisons de couture de Paris, où elle avait rempli à peu près toutes les fonctions. Il n'y avait donc rien de surprenant à ce qu'elle se révélât créatrice remarquable en même temps que technicienne avertie. Un an après les débuts, les locaux de la rue Montaigne furent trop exigus, et Mme Floch les transféra au 54 de la rue du Faubourg-Saint-Honoré, où de luxueux salons furent aménagés et formèrent un cadre plus digne des modèles qui y étaient présentés. La même année, une succursale était ouverte à Saïgon (Cochinchine), où les créations de Mme Floch remportèrent le plus grand succès. C'était une innovation, en ce sens que la colonie européenne ne recevait jusqu'alors que des modèles vieux de plus d'un an.

Depuis l'ouverture de la succursale Charlotte Floch, les élégantes coloniales n'ont plus rien à envier à leurs sœurs parisiennes.

En 1923, une autre succursale fut installée au Touquet-Paris-Plage, qui est chaque été le rendez-vous de toute l'aristocratie anglaise. Nous n'avons pas à parler des robes de Mme Floch pas plus que de leur prix. Le bon goût, le chic et le parisianisme dont elles sont toutes empreintes sont autant les causes les plus sûres de leur succès que les prix étudiés avec le plus grand soin qui les mettent à la portée de nombreuses bourses.

PAUL CARET

Cest uniquement pour venir en aide aux réfugiés russes à Londres, en leur donnant du travail, que Lady Olga Egerton, née princesse Lobanof de Rostof, femme de l'ancien ambassadeur de Grande-Bretagne à Rome, fonda une modeste maison de couture en 1919 à Londres, sous le nom de Paul Caret. Pourquoi cette raison sociale ? Il est assez amusant de le rappeler. Lady Egerton avait pris comme devise l'expression anglaise *fair and square* (juste et carré), d'où elle tira « Maison Carré », qui devint en 1920 Paul Caret.

Après des débuts pénibles, l'entreprise prospéra si bien qu'au lieu de cesser les affaires lorsque la Croix-Rouge se chargea des réfugiés russes de Londres, Lady Egerton continua son commerce. Grâce à son talent remarquable d'organisatrice et au dévoûment de ses collaborateurs, ce fut le succès éclatant. La firme acquit en Angleterre une telle renommée que sa fondatrice jugea que sa véritable place était au centre du marché de la couture. C'est ainsi qu'en octobre 1921 la maison était transférée en plein cœur de Paris, 222, rue de Rivoli. Le siège de Londres est devenu une succursale ; une autre a été créée à Cannes.

Sous l'habile direction de M. Nicolas Katkof, fils d'un premier mariage de Lady Egerton, le succès de Londres fut retrouvé à Paris. Bien que depuis peu de temps parmi nous, la maison Paul Caret tient déjà une place prépondérante que pourraient lui envier beaucoup d'entreprises de fondation moins récente.

TAO

Princesse W. Troubetzkoy

Mlle M. Annenkoff

Princesse A. Obolensky

Créer une maison de couture et lui faire prendre rapidement une place prépondérante n'est certes pas chose facile. C'est cependant le tour de force que réalisèrent les trois directrices de la Maison Tao, qui s'imposa dès ses débuts par la qualité de ses créations et son goût raffiné.

C'est au cours de l'automne 1921 que trois dames de la meilleure société russe, chassées par la révolution, installèrent rue Saint-Honoré un modeste atelier de couture. C'est ainsi que la princesse W. Troubetzkoy, Mlle Annenkoff et la princesse A. Obolensky, en prenant chacune la première lettre de leur nom, avaient fondé la maison Tao, qui depuis 1923 est installée avenue de l'Opéra, no 32.

Leurs toilettes obtinrent rapidement un succès considérable et furent appréciées par toute la clientèle élégante française et étrangère.

Chacune de ces dames a dans la société un rôle bien défini. Tandis que la princesse Troubetzkoy et la princesse Obolensky s'occupent de la vente et de la partie administrative, Mlle Annenkoff crée les modèles. Tout ce que nous pourrions dire ne pourrait donner qu'une bien faible idée du goût et du charme inhérent à toutes ses créations. Le moindre modèle est empreint de la plus grande originalité et porte le cachet si personnel de la créatrice. Véritable artiste, Mlle Annenkoff a le sens inné du coloris. Au lieu de s'inspirer des créations de nos couturiers modernes, elle s'est, au contraire, appliquée à mettre dans toutes ses toilettes un peu du caractère russe, tout en leur conservant la ligne de la mode du moment. Ses garnitures de broderies, aux coloris chatoyants, la plupart tirées de documents russes, obtinrent un vif et légitime succès; on se souvient de ses manteaux de peau et de ses robes garnies de peau.

Ajoutons que la maison Tao est également spécialisée dans la lingerie et la fourrure de luxe.

Grâce aux brillantes qualités de ses animatrices, en quelques années, Tao est devenue une des grandes maisons parisiennes, et le nombre toujours croissant de sa clientèle est, en même temps que la consécration de leur œuvre, le plus sûr critérium de leur goût.

MADAME SCALON

Jamais éloges ne furent plus mérités que ceux décernés quotidiennement aux couturiers parisiens, qui peuvent être fiers de donner au monde entier l'exemple du bon goût et de l'élégance. Tout a été dit sur ce sujet, et il est généralement difficile, quand une maison se fonde, de dire quelque chose de nouveau, pour la simple raison que le prétendu créateur ne fait qu'imiter ou reprendre les idées de ses devanciers. Il est cependant des exceptions, c'est pourquoi nous tenons à mentionner l'intéressante initiative de Mme Scalon.

Elle ouvrit son atelier de couture à la fin de 1922, rue de Surène, no 11 *bis*, à Paris. Atelier modeste s'il en fut, puisqu'il ne comptait que quelques ouvrières. Immédiatement ce fut le succès : Françaises et étrangères donnèrent leur confiance à Mme Scalon. Cela n'est nullement le fait du hasard, et une évolution aussi rapide a des raisons profondes. Au lieu de livrer des robes aux prix que sont obligés les grands couturiers, Mme Scalon les livre à des prix extrêmement bas, sans pour cela que la qualité et la façon s'en ressentent. Sa maison est donc la Providence des femmes élégantes, puisqu'elles sont sûres de s'habiller aussi bien que partout ailleurs dans des conditions beaucoup plus avantageuses.

Mme Scalon

Sur le talent de Mme Scalon, sur son goût et sa personnalité si marqués, nous ne dirons rien. Il suffit d'avoir vu une femme habillée par elle pour comprendre qu'elle compte parmi les grandes créatrices.

YVONNE DAVIDSON

En une simple boutique qui, sans son monogramme or sur noir, serait difficile à reconnaître parmi les maisons d'une rue commerçante, s'ouvraient le 21 février 1922 les salons de couture de Mme Yvonne Davidson. Les modèles apparaissaient dans un cadre de tentures grises, presque sans ornements, — ici et là seulement quelques dessins de Modigliani, de Sola, de Picasso, — une tête d'enfant; un beau buste de l'auteur du *Lys Rouge*, exprimant son humaine et souriante philosophie. Le mobilier, — du Louis Philippe habillé de gris, — reste invisible puisque tout doit s'effacer, devant la femme qui s'habille, pour donner leur valeur aux étoffes entre lesquelles se fixe son choix.

Il y avait là des mondains et des écrivains, des journalistes et des artistes.

Il y avait Mme et M. Anatole France, qui avait voulu être le bon magicien dont la présence apporte un sort heureux à la nouvelle maison.

Pour être passée du 24, rue des Acacias aux Champs-Élysées, et être devenue un appartement au 24 de la rue de Marignan, la boutique n'a pas changé de caractère.

Mme Yvonne Davidson est la femme du sculpteur américain Jo Davidson, qui, en une série de bustes célèbres, s'est révélé l'historien psychologue de son temps.

Elle a vécu aux États-Unis, mais sa petite enfance s'est passée en Bretagne. Elle est Française. Sa famille, de Kerstrat, est une vieille famille française du Finistère.

Ses origines, son éducation françaises expliquent la sûreté d'un goût délicat et personnel, la mesure et la réserve d'une imagination créatrice qui allie la hardiesse d'une couleur éclatante ou la fantaisie du détail à la tenue presque classique de l'ensemble. Ainsi, l'originalité de la robe chinoise créée par Mme Yvonne Davidson vient de trois tons et de trois étoffes superposées.

Ses séjours en Amérique lui ont fait comprendre la beauté plastique et l'instinct pratique de la femme moderne ; à un esprit nouveau devaient s'ajuster des vêtements plus simples, plus sobres, que permettent de varier à l'infini les richesses en couleurs et en combinaisons des étoffes.

Mme Yvonne Davidson s'est faite une image de la femme moderne et elle a voulu l'habiller comme elle la voyait. Elle s'est préoccupée avant tout de trouver les formes qui conviennent à des êtres plus entraînés aux sports, plus enclins à la vie en plein air et aux déplacements rapides, à des femmes qui souvent ont leur travail, et qui, même si elles vivent une vie de loisirs, la vivent plus mobile et plus active. Et en effet, pensait-elle, l'aisance du costume exprime les inclinaisons de ces âmes dégagées, décidées à ne pas s'embarrasser de contraintes qui leur paraissent inutiles ou vaines, aussi soucieuses du désir de plaire, mais sans se croire obligées de rien y sacrifier de leur liberté.

Les robes de Mme Yvonne Davidson paraissent faites d'un seul et même mouvement ; elles sont produites par la rencontre d'un goût de tradition française et d'une expérience de la vie américaine. Et c'est aussi la raison pour laquelle elles plaisent aux Françaises et aux Américaines.

YVONNE DAVIDSON
(Sculpture de J. Davidson.)

La sobriété des lignes, l'accord des nuances choisies avec art donnent un caractère à des vêtements d'un usage pratique ; ceux-ci savent d'autant mieux parer qu'ils paraissent avant tout destinés à servir. Il y a harmonie entre l'utilité et l'élégance, il y a harmonie aussi entre le costume et la femme qui va le porter. Chaque robe est non une robe de femme, mais la robe d'une femme.

Mme Yvonne Davidson obtint une médaille d'or à l'exposition internationale des Arts Décoratifs en 1925.

BERTHE

La fondation récente de cette maison nous oblige forcément à la brièveté. Mme Berthe fit son apprentissage dans la plupart de nos grandes maisons de couture parisiennes. Un séjour de cinq années dans une importante maison de New-York lui attira la confiance d'une clientèle qui lui resta fidèle lorsqu'elle revint en France.

Forte des succès obtenus à l'étranger, Mme Berthe ouvre, en 1922, rue du Faubourg-Saint-Honoré, nº 124, un atelier de couture qui devait bientôt prendre place parmi les maisons de premier ordre. Le goût et le luxe avec lesquels ses salons sont aménagés sont tout à fait remarquables. Mme Berthe est entourée de collaborateurs d'élite, mais néanmoins tout passe par ses mains, et il ne sort pas un modèle qui ne soit entièrement son œuvre.

Sa clientèle presque essentiellement américaine augmente chaque jour.

Mme Berthe n'a pas, à proprement parler, de genre. Les robes qu'elle fait sont les robes du moment, mais la note personnelle qu'elle ne manque jamais d'y ajouter et l'originalité qu'elle y apporte en font de véritables créations.

MARTHE PINCHART

Un des Salons de la rue Volney

Il est impossible de nier que la couture soit un art véritable, puisqu'il s'agit de concourir à la perfection de cette œuvre d'art si gracieuse qu'est une femme élégante. Il faut donc que les couturiers aient le sens inné du beau au même degré que les peintres et les sculpteurs et qu'ils sachent combiner la grâce et la pureté des lignes avec l'harmonie des couleurs. Ce sont ces qualités que nous nous plaisons à admirer dans les créations de Mme Marthe Pinchart.

Toute jeune encore, puisqu'elle fut fondée en 1922, sa maison se plaça dès l'origine au rang des ateliers de couture les plus en vue. L'originalité et la personnalité que Mme Pinchart apporte dans toutes ses créations lui attirèrent rapidement la clientèle de la plupart de nos vedettes, et ses salons du nº 2 de la rue Volney sont le rendez-vous de nombreuses Parisiennes élégantes.

Lacordaire, dans ses *Pensées*, nous dit qu' « on peut avoir de l'esprit, de la science, même du génie et ne pas avoir de caractère ». Beaucoup de maisons de couture, tout en créant des modèles d'un goût exquis, donnent une impression de banalité et, selon l'expression de Duclos, « confondent le luxe avec le goût ». Chez Marthe Pinchart, rien que des idées neuves, rien que des toilettes parfaitement seyantes, où la garniture est toujours fonction de la ligne et ne lui est jamais subordonnée.

Parisienne elle-même, Mme Pinchart met dans chacune de ses robes un peu de cet esprit qui fait tout le charme de notre capitale

R. L.

PHILIPPE ET GASTON

A vrai dire, la maison Philippe et Gaston n'a pas d'histoire Nous tenons cependant à la faire figurer dans notre ouvrage, car bien qu'une des plus jeunes de nos maisons de couture parisiennes, elle tient déjà une place importante.

C'est en juin 1923 que M. Philippe Hecht et M. Gaston Kauffmann fondèrent une Société anonyme au capital de 2 100 000 francs pour la création de modèles de robes, manteaux, fourrures et lingeries ayant son siège social, 120, avenue des Champs-Élysées. Si le succès ne se fit pas attendre et si MM. Philippe et Gaston eurent tout de suite la renommée que beaucoup de maisons mettent des années à acquérir, c'est qu'ils étaient des techniciens de valeur. M. Hecht était fourreur, M. Kauffmann fut directeur avant et après la guerre de deux maisons de couture très importantes. Mobilisés tous deux pendant toute la guerre, ce n'est qu'en 1923 qu'ils purent réaliser leur association.

Une des particularités de cette maison est qu'elle est spécialisée dans la fourrure. Toutes les peaux sont entièrement traitées dans leur maison même; tous les manteaux de fourrure sont confectionnés de toutes pièces chez eux.

ANELY

Comme la plupart des maisons de couture fondées par de grandes dames russes, la maison Anely est toute jeune. Grâce au courage et au goût de la fondatrice, Mme Lazareff, elle tient néanmoins un rang très enviable dans le monde de la couture parisienne

Veuve d'un chambellan de feu l'Empereur de Russie, Mme Lazareff connut des moments pénibles lorsqu'elle dut quitter avec sa famille la Russie, au moment de la révolution de 1920. Évacuée à Constantinople, elle ne perdit pas courage et se mit vaillamment au travail.

D'abord seule, puis peu de temps après aidée d'une petite ouvrière, elle acquit rapidement une grosse renommée ; sa maison, Ferajal, fut bientôt une des premières de Pera. Ce fut la grande vogue.

Trois ans après, vers la fin de 1922, attirée par la culture et le goût français, Mme Lazareff parvient à quitter le Bosphore. Arrivée à Paris, une de ses clientes, charmée par l'originalité de ses créations, lui offre la place de directrice de la maison Anel, qui venait de se fonder. Enfin, en 1924, elle crée avec sa fille, Mme Irène Fedoroff, la maison Anely, rue Théodore-de-Banville, nº 11 Cette dernière s'occupe tout spécialement des broderies, qu'elle fait à merveille.

Leur collaboration aboutit à la création de modèles du plus parfait bon goût et d'une originalité remarquable. Ajoutons que Mme Lazareff, ayant fait de sérieuses études à l'Académie des Beaux-Arts de Pétersbourg, est une artiste peintre de talent. La comtesse Tolstoï, également réfugiée russe, leur apporte, en même temps qu'une collaboration amicale, son goût précieux et distingué. Nous souhaitons à cette jeune maison tout le succès qu'elle mérite.

BERY

Avant de parler de la maison de couture, nous devons dire un mot de la personnalité de ses fondateurs.

Arrière-petit-fils du tsar Nicolas Ier, petit-fils du grand-duc Constantin Nicolaievitch, grand amiral de la flotte impériale russe, et fils du grand-duc Constantin Constantinovitch, le prince Gabriel de Russie, comme beaucoup de ses compatriotes, était peu préparé à une tâche aussi rude que celle qui consiste à ouvrir à notre époque un salon digne de rivaliser avec tous ceux à qui l'ancienneté et le bon goût ont conféré une réputation mondiale. Il fallut un grand courage à la princesse et au prince pour fonder la maison qui, en quelques mois, acquit une renommée indiscutée.

La Princesse Gabriel

Et ce ne fut pas leur moindre mérite de chercher non seulement à gagner leur vie, mais de venir en aide aux nombreuses dames russes émigrées depuis la révolution bolchevique. Ils s'installèrent en 1924 rue Vital, nº 38 *bis*, dans l'immeuble où vécut et où mourut le grand historien français Henri Martin. La majesté du cadre convint fort bien aux modèles artistiques présentés.

En quelques mois, les dames de la haute aristocratie française et étrangère composèrent la clientèle de la maison Bery. Elles y trouvèrent la toilette sérieuse très bon marché et empreinte du parisianisme le plus raffiné. Ce succès si mérité est dû au goût et au talent de la princesse Gabriel, qui s'occupe activement de tous les détails et est la véritable animatrice de la maison et l'inspiratrice de toutes les créations.

CHANTAL

Il peut sembler étrange de trouver dans un ouvrage tel que le nôtre un chapitre consacré à une maison dont l'existence remonte à peine à deux ans, alors que d'autres beaucoup plus anciennes n'y sont même pas mentionnées.

Le Salon blanc

Cela tient à des raisons profondes qui apparaîtront au cours des lignes qui suivent.

A l'instar de beaucoup de femmes de l'aristocratie anglaise, une jeune femme de la meilleure société parisienne conçut, en 1923, le projet de fonder une maison de couture. La difficulté de trouver un local l'obligea à remettre la réalisation de son projet, et ce n'est qu'au mois de juin 1924 qu'elle réussit à trouver au centre du quartier le plus élégant de Paris, près de la place de la Concorde, un vaste appartement, rue de Mondovi, nº 4, où elle installa ses ateliers et ses salons. Mlle Chantal prit elle-même l'initiative de tout aménager. Elle conçut tout dans l'aménagement de sa maison, aucun décorateur n'y mit la main et tout fut exécuté ou imaginé par Mlle Chantal. Ce qui frappe en rentrant chez elle, c'est le goût et le raffinement qui semblent émaner de toutes choses, depuis l'antichambre citron pâle peinte au vernis Martin, jusqu'aux salons tendus de broché ancien ivoire et blanc, aux larges fenêtres aux rideaux de taffetas orangé. Cet ensemble presque féerique forme le cadre délicieux dans lequel évolue le personnel des mannequins, entièrement composé de femmes de la meilleure société russe.

Nous ne nous bornerons pas à décrire l'installation de Mlle Chantal ; sans vouloir vanter tel ou tel de ses modèles, nous devons mentionner la manière entièrement nouvelle dont elle traite chacune de ses créations, dont la moindre est une véritable œuvre d'art. Sans pour cela négliger la ligne qu'elle veut très simple et très étudiée, Mlle Chantal s'attache surtout à la couleur dont elle a le sens le plus profond. Rien cependant d'excentrique : de la hardiesse mélangée de discrétion et d'originalité. Le raffinement caractérise aussi essentiellement chaque création de Mlle Chantal ; le moindre détail est étudié et fini avec une perfection remarquable. Toutes les broderies sont entièrement dessinées par l'animatrice et le cerveau de cette maison, dont la jeunesse, loin d'être une infériorité, est une garantie de vigueur et de prospérité. Deux mois à peine après l'ouverture, sans aucune publicité, la maison Chantal obtenait un succès dépassant toutes les espérances.

En résumé, jeune, très jeune maison de couture, dont le succès mérité permet de prévoir le plus bel avenir et qui doit se mettre rapidement sur le rang de nos maisons de couture parisiennes les plus réputées.

Le Salon d'essayage

ARDANSE

Il suffit de franchir le seuil de la maison Ardanse pour être séduit de suite par le goût et l'originalité qui président à la destinée de cette maison. Tout y est violet, et non pas d'un violet banal, mais d'un ton discret et chaud qui rappelle la violette de Parme. Les sièges, les tapis, les salons de présentations, les salons d'essayage, le papier à lettres, les cartons et le papier d'emballage, tout est uniformément violet, et cette uniformité de ton n'en est pas le moindre charme. Dans ce décor de rêve évoluent des vendeuses, des mannequins jolis, tout un personnel dont la tenue violette s'harmonise avec le décor. Que pourrait-on imaginer de plus reposant pour mettre en valeur les divers coloris des modèles présentés ?

La maison Ardanse est à ses débuts. Elle fut fondée rue de la Bienfaisance, nº 37, où sont aménagés ses vastes et luxueux salons. La fondatrice, la baronne Accurti, est la véritable animatrice de ce petit palais. C'est elle en effet qui crée tous les modèles, mettant sa personnalité au service de son art. Le moindre détail est l'objet de minutieuses recherches ; à une documentation sérieuse s'ajoute l'inspiration et le goût raffiné d'une artiste. La perfection n'est pas bien loin.

Aussi, malgré sa jeunesse, « Ardanse » a déjà une réputation que beaucoup de maisons plus anciennes pourraient lui envier.

YMÉDY

Nous ne saurions trop vanter le courage avec lequel les dames de la haute société russe, chassées de leur pays par la révolution, se sont mises au travail.

Dès son arrivée en France, la comtesse Anna Woronzow-Daschkow, née princesse Tschavtschavadzé, ouvrit une maison de couture le 1er août 1924, rue du Colisée, nº 5. La tâche était d'autant plus rude qu'elle n'y était nullement préparée. La situation antérieure de son mari, fils du comte Woronzow-Daschkow, ministre de la cour de l'empereur Alexandre III et vice-roi du Caucase sous Nicolas II, semblait lui assurer une vie heureuse et exempte de soucis.

(Cliché Nadar.)
COMTESSE ANNA WORONZOW-DASCHKOW

L'extension de la maison Ymédy qu'elle venait de fonder fut si rapide qu'elle dut bientôt quitter les locaux de la rue du Colisée devenus trop petits, et, en juillet 1925, elle fut transférée avenue d'Iéna, nº 84, dans de vastes salons luxueusement aménagés.

Entourée de dames qui, elles aussi, se trouvaient en exil, la princesse Toumanow, la princesse Eristow et Mme Gamrékelly, la comtesse Woronzow-Daschkow s'occupe des moindres détails, créant tous ses modèles et surveillant elle-même l'exécution du travail. La récompense de tant d'efforts fut la faveur d'une clientèle élégante des plus hautes sociétés française, anglaise, américaine et hollandaise, qui, dès le début, surent apprécier le talent et le goût de la fondatrice.

MORA

Il est certainement possible de trouver, parmi la multitude de modèles présentés chaque année à Paris, autant de grâce et de charme que dans ceux de la maison Mora. Il est impossible d'en trouver davantage. Cette toute jeune maison, dont les salons sont situés rue Saint-Florentin, nº 9, se distingue par la simplicité de ses créations, qui sont empreintes du goût le plus sûr et le plus averti.

C'est dans le choix de chaque détail que Mme Mora excelle, et c'est souvent ce détail qui fait ressortir et fait valoir l'harmonie de l'ensemble.

Il serait prématuré de porter un jugement sur les résultats d'une exploitation aussi jeune. Cependant la faveur témoignée dès le début par une clientèle d'élite permet de fonder les plus belles espérances et de souhaiter à la créatrice le succès qu'elle mérite en contribuant au rayonnement du bon goût français.

IRFÉ

S. A. la Princesse Irina de Russie
Princesse Félix Youssoupoff

La maison Irfé, malgré sa jeunesse, sut rapidement s'imposer dans le monde de la couture, tant par son goût profond que par la hardiesse de ses créations. Elle fut créée en octobre 1924, par le prince et la princesse Félix Youssoupoff, dans leur hôtel, rue Gutenberg, nº 27, au Parc des Princes. Hésitants au début, étant peu adaptés à leur nouveau travail, ils débutèrent modestement, sans aucune publicité, et l'inauguration de leurs modèles eut lieu en présence de leurs amis les plus intimes. L'originalité, le goût raffiné, la finesse du travail et le sens du coloris artistique ont placé immédiatement le modeste atelier au rang des grandes maisons de couture. Le ravissant petit théâtre créé par le prince et décoré par le célèbre peintre Jacovleff sert de cadre, unique en son genre, aux délicieuses créations de la maison Irfé très appréciées par la clientèle d'élite d'Europe et d'Amérique. En 1925, la maison Irfé a été transférée rue Duphot, nº 19. En entrant, on reconnaît le goût raffiné des propriétaires. Les murs des salons couverts de velours gris, quelques objets

UN SALON CHEZ IRFÉ

anciens, quelques flacons très originaux par leur forme, des châles brodés artistiquement, tout cela donne un air de grand confort et d'intimité. La collection des modèles nous montre que la maison Irfé a réussi dans ses créations à faire ressortir chez chaque femme son charme individuel, en se basant principalement sur la simplicité qui est l'apanage de la vraie beauté. C'est d'ailleurs par cette qualité que se reconnaissent les vrais couturiers.

UN SALON CHEZ IRFÉ

MODE

CAROLINE REBOUX

Mme Caroline Reboux

La Maison Caroline Reboux et Cie fut fondée voilà plus de soixante ans par Mme Caroline Reboux, dans un tout petit logis donnant sur une cour de la rue de Richelieu.

Fille de journaliste, élevée pour être institutrice, elle voulut n'être qu'ouvrière. Sa famille et son entourage lui donnèrent tort. Pourtant, à force de labeur, de méthode, d'esprit d'entreprise, d'initiative et de goût, elle se fit une fortune et un nom.

De la rue de Richelieu, où elle vendait trois francs aux maisons de gros chaque modèle nouveau, elle passa rue Louis-le-Grand, dans un appartement encore très modeste, que les grandes dames de la Cour impériale n'hésitaient pourtant pas à fréquenter.

Ce fut tout de suite après la guerre de 1870 que la maison Reboux s'installa au 23 de la rue de la Paix, dans un immeuble aujourd'hui démoli pour faire place à un autre, plus fastueux et plus confortable.

La maison Caroline Reboux occupe là, depuis cinquante ans, une situation qui est devenue prépondérante dans les modes parisiennes et, on peut le dire, dans les modes mondiales. La clientèle parisienne et la clientèle étrangère y trouvent une garantie d'élégance toujours innovée et d'irréprochable bon ton. Les directrices à qui Caroline Reboux a confié le soin de perpétuer son œuvre ont conservé ses traditions, c'est-à-dire le souci de composer des œuvres d'art exactement adaptées aux visages qu'elles doivent mettre en valeur, et de se renouveler sans rompre avec les traditions d'harmonie qui caractérisent le goût français.

LEWIS

« Il est une déesse inconstante, incommode.
« Bizarre dans ses goûts, folle en ses ornements,
« Qui paraît, fuit, revient et naît en tous les temps;
« Protée était son père, et son nom est la mode. »

Telle est la mode telle que la comprenait Voltaire, d'accord sur ce point avec La Bruyère : « Une mode a à peine détruit une autre mode qu'elle est abolie par une plus nouvelle, qui cède elle-même à celle qui la suit, et qui ne sera pas la dernière. »

Certes ces phrases s'appliquent parfaitement au vêtement féminin, mais comme elles sont plus vraies encore pour le chapeau, complément indispensable qui rehausse, souligne et fait ressortir toute toilette !

Évidemment le couturier crée à chaque saison des modèles, mais ils sont pour ainsi dire immuables, en ce sens qu'ils sont rarement faits pour une cliente déterminée. Combien plus variée, plus complexe et plus ingrate est la tâche de la modiste, qui doit coiffer sa cliente en tenant compte non seulement de sa robe, mais plus encore de sa physionomie, de façon à créer une ligne harmonieuse. Chaque chapeau représente une idée issue du cerveau du créateur, et, quand ce créateur est M. Lewis, ce n'est plus de la mode, c'est de l'art.

Qui n'a pas vu M. Lewis manier ses étoffes aux couleurs chatoyantes et les draper sur ses mannequins ne sait pas tout ce qu'il peut y avoir d'esprit et d'ingéniosité dans la confection d'un chapeau. Nous ne voulons pas faire l'éloge de sa maison (ce n'est d'ailleurs par notre but), elle est réputée au point que toute appréciation serait superflue. Nous nous bornerons à en faire un bref historique, qui nous montrera qu'en plus d'un homme de goût M. Lewis est un homme d'affaires averti.

M. Lewis

Fondée en 1890 dans un tout petit local à l'entresol du 18, rue Royale, la maison eut des débuts très modestes. Moins de dix ans après, devant l'extension des affaires, M. Lewis louait l'immeuble nº 16, qu'il occupe encore actuellement, et en 1913 il dut s'adjoindre le nº 18.

La guerre, tout en le privant d'une grande partie de la clientèle française, lui fournit l'occasion de trouver de nouveaux débouchés. Le succès de ses modèles fut tel en Espagne et en Italie que la clientèle étrangère faisait pénétrer ses créations aux États-Unis et en Amérique du Sud ; ce fut le même succès qu'en Europe.

Actuellement, la maison, qui occupe plus de trois cents employés, a des succursales à Biarritz et à Nice (où elle expose ses modèles d'hiver chez le grand couturier Beer) et une filiale à Monte-Carlo.

16 et 18, Rue Royale

Le chapeau de théâtre, dans la confection duquel M. Lewis s'est fait une véritable spécialité, est universellement apprécié. Tous ses modèles sont non seulement empreints du plus pur parisianisme et du goût le plus sûr, ils ont, de plus, une note et un cachet personnels qui les font remarquer entre tous.

J. SUZANNE TALBOT

Cette maison fut fondée dans l'immeuble de la rue Royale, nº 14, qu'elle occupe encore aujourd'hui. Elle acquit tout de suite la réputation prodigieuse qu'elle a su conserver. Les chapeaux de J. Suzanne Talbot sont portés aussi bien en France que dans le monde entier.

Mme Claire Suzanne Talbot

La direction habile et artistique de Mmes Claire Suzanne Talbot et Juliette Suzanne Talbot donna à la marche de l'affluence une vive impulsion. En plus des salons de Paris, une succursale fut ouverte à Nice, promenade des Anglais, nº 5.

Mlle Claire Suzanne Talbot s'occupe principalement de la direction, de la vente et des services administratifs.

Mme Juliette Suzanne Talbot est la créatrice des modèles et dirige les ateliers. Ses conceptions ont un caractère personnel, original et hardi. Elle a su imposer les broderies de lamés et pailles anciennes inspirées de tous les styles, qui ont encore actuellement une très grande vogue. C'est elle qui a su fixer dans les deux hémisphères le genre J. Suzanne Talbot, si particulier et éminemment parisien.

Mme Juliette Suzanne Talbot

Malgré la tâche écrasante que leur donne la maison de modes, Mmes Claire Suzanne Talbot et Juliette Suzanne Talbot ont créé en 1924 un magasin de couture, rue Royale, nº 10. La maison de couture a déjà donné les preuves du plus pur parisianisme et du goût le plus sûr.

Personne n'était certes mieux qualifié pour réaliser l'harmonie entre la robe et le chapeau.

Il nous faut mentionner aussi l'exportation, que Mmes J. Suzanne Talbot ont énormément développée, et qui porte dans le monde entier la preuve de la vitalité économique et du bont goût français.

MARTHE COLLOT & C^IE

Point n'est besoin, pour obtenir la confiance d'une clientèle dans le royaume de la mode, d'avoir un long passé. Le goût et le cachet d'une artiste se jugent dès ses premières œuvres.

Dès que Marthe Collot fonda son atelier de modes, avenue Victor-Emmanuel-III, n° 10, à Paris, en janvier 1921, ce fut tout de suite le succès le plus éclatant. Les premiers chapeaux qu'elle fit lui attirèrent une élégante clientèle parisienne et étrangère, qui fut unanime à rendre hommage au bon goût et au parisianisme de Marthe Collot.

Cette subite renommée est facilement explicable. Au lieu de suivre servilement la mode, elle s'attache surtout à créer une harmonie non seulement entre le chapeau et le reste de la parure féminine, mais surtout entre le chapeau et la ligne du corps et du visage de la femme. Tel coloris conviendra mieux à tel teint ; telle forme est le complément indispensable d'une silhouette. En créant ses modèles pour chaque cliente, le but de Marthe Collot est un peu de faire un beau chapeau, mais bien plus de parfaire à la beauté de la femme.

Dès le début, elle a su s'entourer d'un personnel dévoué, et l'importance qu'a prise sa maison peut être attribuée autant au goût des créations qu'au bon accueil réservé à la clientèle composée de tout ce que Paris, l'Amérique et l'Angleterre comptent d'élégantes. R. L.

MARTHE RÉGNIER

Il serait puéril de vouloir présenter M^me Marthe Régnier à nos lecteurs. Son beau talent n'est pas seulement apprécié à Paris, mais dans le monde entier, où elle eut l'occasion, au cours de ses tournées, de prouver au delà des mers la supériorité de l'art théâtral français. Il ne nous appartient pas, et nous le regrettons, de retracer sa carrière artistique ; elle est d'ailleurs présente dans toutes les mémoires, et l'énumération des pièces qu'elle a créées ou jouées serait trop longue.

Nous tenons à la mentionner dans notre ouvrage, parce que, non contente d'exercer son talent sur la scène, elle voulut faire de la mode moins dans un but commercial que pour donner libre cours à sa fantaisie. Donc, le 10 décembre 1923, Marthe Régnier ouvrait un salon de mode aux Champs-Élysées. Tout de suite elle sut s'imposer dans le monde si fermé de la haute mode. On a prétendu, à tort, que son succès était surtout fait de curiosité; un tel succès ne résisterait pas, et, si Marthe Régnier s'est fait en quelques mois une réputation, elle la doit uniquement à son bon goût et à la hardiesse de ses créations.

Elle créa d'abord le chapeau de lézard, qui fut une véritable innovation. Puis elle se distingua par la variété de ses garnitures et obtint son premier triomphe avec ses chapeaux garnis de légumes : petits radis, carottes, oignons, etc.

En juin 1924, elle prit un bateau-mouche, l'aménagea en magasins et ateliers et partit pour Deauville, où elle resta toute la saison dans le bassin des yachts. Elle créa à la même époque des parfums : *Suivez-moi Jeune homme* et *Elle a passé par ici*.

Enfin, trouvant toujours un nouvel élément à son activité inlassable, elle s'adjoignit un rayon de couture. Elle présenta sa première collection le 3 février 1926. Elle est uniquement spécialisée dans la robe de sport : amazone, golf, tennis, escrime, yachting.

Marthe Régnier a une clientèle nombreuse, répartie dans le monde entier, mais surtout en France et en Amérique. Le formidable effort qu'elle a accompli depuis trois ans ne l'a pas empêchée de continuer sa carrière dramatique. En janvier 1926, elle créait encore la pièce de M. Jacques Deval, *Dans sa candeur naïve*, à la Comédie-Caumartin. Quel plus bel exemple de courage et d'activité pourrions-nous donner ?

FOURRURES

REVILLON FRÈRES

En 1723, s'ouvrait, rue Saint-Honoré, 159, un magasin de fourrures, qui, déjà à l'époque de la Révolution, comptait dans sa branche parmi les plus importants de Paris. Cette maison, acquise par Louis-Victor Revillon, fut le berceau de l'affaire mondiale qui célèbre aujourd'hui le bicentenaire de sa fondation.

Pendant la première moitié du XIXe siècle, la maison Revillon, sous l'impulsion énergique de son fondateur, transforma complètement les méthodes jusqu'alors usitées dans le commerce des pelleteries. Louis-Victor Revillon eut l'intuition du brillant avenir de la fourrure et chercha, par tous les moyens, à diffuser cette mode dans les diverses classes de la société. Il vulgarisa pour ainsi dire l'usage des pelleteries de valeur moyenne : skunks, opossum, putois, etc., qui se superposaient ainsi aux fourrures les plus riches : zibelines, hermines, castors, etc... Cette diffusion fut facilitée par les magasins de nouveautés, que Louis-Victor Revillon sut gagner à sa cause, tant à Paris qu'en province.

Vers 1855, la maison Revillon quitta la rue Saint-Honoré et occupa l'immeuble actuel bien connu, 81, rue de Rivoli, auquel s'adjoignirent peu à peu les immeubles adjacents, formant ainsi le bloc imposant compris entre les rues de Rivoli, de l'Arbre-Sec, Baillet et de la Monnaie.

En 1873, la maison Revillon, qui était alors dirigée par les quatre fils de Louis-Victor Revillon : Théodore, Albert, Léon et Anatole, prit pour raison sociale : « Revillon Frères ». En 1880 90, parallèlement à l'accroissement général des affaires de la maison, des acquisitions de terrains, rue de la Fédération, proche du Champs de Mars, permirent d'élever une usine modèle et des entrepôts frigorifiques pour la conservation des fourrures. Enfin, en 1904, la maison Revillon, afin de répondre aux besoins sans cesse grandissants de ses affaires, en même temps qu'à la complexité de son organisation, se transforma en Société anonyme au capital de 30 millions de francs.

D'autre part, en même temps que croissait l'importance de la maison de Paris, se créaient et se développaient les diverses filiales de la Société.

A Londres, l'installation commencée en 1875, Queen Victoria Street, et qui se développait chaque année, faisait place, en 1908, à l'organisation actuelle, Regent Street, dans le West End.

A New-York, où Léon Revillon avait ébauché en 1875 une première organisation, un magasin situé, 751 Broadway, occupait en 1890 tout l'immeuble. En 1895, un building spécial fut construit 28e rue West. Plus tard, en 1915, un riche magasin de détail s'ouvrit 5e Avenue, no 670, et actuellement un immeuble de douze étages est en construction, qui abritera tous les services de pelleterie et de frigorifique de la filiale Revillon Frères de New-York.

M. Victor Revillon, petit-fils du fondateur de la maison, et président actuel de la Société, développa tout particulièrement les filiales américaines. Venu aux États-Unis en 1893, il eut pour programme constant l'achat direct des pelleteries aux chasseurs. Sous son initiative, furent créés peu à peu des postes où les trapeurs trouvaient des objets et des marchandises de première nécessité, contre lesquels ils échangeaient leurs pelleteries. Les premiers postes furent établis dans l'Est-Canadien, sur la côte nord du Saint-Laurent, sur la côte du Labrador, dans la Terre de Baffin, et sur la côte est de la baie d'Hudson. Tout le monde a encore présent à la mémoire le remarquable film Nanouk, qui fut tourné dans un des postes Revillon Frères à Port-Harrison.

Après la création des postes de l'est, la même organisation fut établie dans l'ouest du Canada, avec Edmonton pour base. Dès 1903, une chaîne serrée de postes Revillon Frères s'étendait entre Athabasca et le lac Winipegosis.

Ayant ainsi mis en œuvre son programme d'achats directs sur le continent américain, la maison Revillon entreprit une organisation analogue du côté russe et asiatique. En 1905, une première expédition fut envoyée à Boukhara pour la récolte directe des astrakans. Un comptoir d'achats et de ventes fut fondé à Moscou en 1906, et à Krasnoyarsk (Sibérie) en 1908. Des postes analogues à ceux du Canada furent construits à Narym, Touroukansk, Monastirskoe, Doudinka, etc... Un immeuble important s'éleva à Krasnoyarsk, centre de tous les achats sibériens. Des relations suivies s'établirent avec toutes les grandes villes de Russie, tous les grands centres producteurs de Sibérie, et cette filiale marchait sur la trace de ses aînées, lorsque éclata la guerre de 1914.

Immédiatement, l'activité des diverses Sociétés Revillon frères se trouva ralentie, par suite du manque de personnel, du défaut de matières premières, de la difficulté des moyens de communication. Aussitôt l'armistice, les affaires reprirent avec intensité ; de nouvelles succursales furent fondées, notamment à Londres, Queen, St-61 et en Extrême-Orient, où la société russe fut obligée de se transporter, par suite des événements politiques, en Russie et Sibérie.

A l'heure actuelle, l'administration de toutes les Sociétés Revillon se trouve à la maison mère de Paris. Les principales succursales sont : Londres, New-York, Montréal, Edmonton, Moscou, Krasnoyarsk, Boukhara, Yokohama.

Des agences de ventes existent à Lyon, Bruxelles, Vienne, Milan, Buenos-Ayres.

Depuis 1855, la Société a participé à toutes les expositions, et, depuis l'Exposition Universelle de 1889, elle est considérée comme hors concours.

Le nombre des employés, ouvriers, chasseurs, trappeurs, qui sont à la solde de toutes les organisations Revillon Frères dépasse cinq mille.

HEIM

M. Heim, qui est aujourd'hui un de nos plus grands fourreurs, a fondé sa maison en 1897. A cette époque, l'industrie de la fourrure différait sensiblement de ce qu'elle est aujourd'hui. A part une ou deux maisons centenaires très importantes, il n'y avait que de tout petits patrons fourreurs. La fourrure était une parure de luxe portée seulement par les gens fortunés.

Mme Simone-Porché
La comédienne bien connue.

Les fourreurs ne travaillaient guère que de septembre à décembre, et le reste de l'année n'occupaient point leurs ouvriers. Ceux-ci étaient en grande partie des étrangers, surtout des Allemands, qui retournaient dans leur pays, où ils passaient sept ou huit mois. Les principales occasions d'affaires étaient les mariages. Toute jeune fille riche recevait alors quelques pièces précieuses en fourrure : écharpe ou manteau de zibeline, de chinchilla, d'hermine chez les gens les plus favorisés, ou des fourrures moins coûteuses dans les autres cas.

Mais tout dans l'industrie et dans l'art de la fourrure devait être bientôt bouleversé. Une ou deux grandes maisons de couture inaugurèrent une ère nouvelle en garnissant de fourrure leurs robes et leurs manteaux ou en confectionnant des vêtements de fourrure. Peu après, la guerre survint, et il ne fut plus question de zibeline ni d'hermine. Après quelques mois d'arrêt total dans les industries de la mode, à la fin de 1915, il y eut un renouveau inévitable. A ce moment, une des femmes très élégantes de Paris, dont le goût personnel devait s'imposer à son entourage d'abord et à tout le monde ensuite, eut un succès énorme en créant la robe simple, la robe « chemise » en jersey, qui convenait à la mentalité recueillie du temps de guerre. Mme Heim, qui dans son métier était la collaboratrice de plusieurs maisons de haute couture, eut l'idée, hardie pour l'époque, de garnir ses robes et ses manteaux avec le pelage jusqu'alors peu estimé du lapin. Au cours d'une visite aux grands établissements Chapal, de Montreuil, elle fut séduite par certaines qualités de lapin qu'on employait avant la guerre pour différents usages dans les confections à bon marché. Il y en avait là de grandes quantités représentant des ordres qui avaient été annulés à la déclaration de la guerre. A ce moment, ces lapins, qui valent aujourd'hui entre 10 francs et 30 francs la peau, ne coûtaient pas plus de cinquante centimes à un franc. Mme Heim les fit teindre en différentes couleurs, celles de la taupe et du castor, par exemple, et les soumit à une préparation plus soignée que celle qu'ils avaient reçue jusqu'alors. Leur succès fut énorme : quelques élégantes blâmèrent le port d'une fourrure réputée jusque-là banale, mais la vérité oblige à dire que ces fourrures simples, mais soyeuses, placées sur des manteaux de lainages également très simples, formaient des ensembles d'un goût exquis, et bientôt il n'y eut plus aucune fausse honte à les porter.

L'initiative de Mme Heim aboutissait ainsi au résultat, fort important, de considérer les fourrures suivant leur valeur décorative au lieu de les considérer suivant leur prix, et M. Heim mit aussitôt à profit ce progrès pour modifier la partie technique de son industrie.

Sa réforme était d'autant plus opportune qu'à la fin de la guerre toutes les classes de la société éprouvèrent un grand besoin de confort et même de luxe. Les bijoux, les bas de soie, les robes de tissus luxueux, la fourrure, devinrent des accessoires indispensables de la toilette féminine. Cette prospérité de l'industrie de la fourrure fut très favorable à toute la corporation du vêtement.

La maison Heim a conservé sa spécialité et continue à jouir de la confiance de son élégante clientèle, qui compte plusieurs cours d'Europe. M. Heim s'occupe de la partie technique. M. Jacques Heim fils s'est spécialisé dans la création des modèles, qui a pris une très grande importance. L'expérience a prouvé qu'il était bon que ces modèles fussent conçus par des gens de métier, qui sont à même de savoir ce qu'on peut obtenir des différentes fourrures, et qui connaissent par quel procédé de travail on arrivera à donner à un manteau la silhouette qu'on veut réaliser. D'autre part, le travail de la fourrure, lorsqu'il n'est pas dirigé par des chefs expérimentés, revient, faute de contrôle, à des prix exorbitants. La maison Heim s'est acquis une réputation méritée par le caractère de ses créations. Écartant les combinaisons compliquées, elle présente à sa clientèle, dans ses luxueux magasins de la rue Laffitte, des modèles aux lignes simples qui conviennent si bien aux Parisiennes. C'est du reste ce qui assure un très beau succès à cette maison auprès des acheteurs, couturiers ou fourreurs étrangers qui viennent chercher à Paris le dernier mot de la mode et qui, la plupart du temps, se fondent pour faire leurs achats sur le goût connu de la Parisienne.

CORSETS

LIBRON & C^IE^

Même dans les maisons les plus prospères de l'industrie du corset, et c'est le cas de la maison Libron, si nous constatons une progression continue dans le développement de l'entreprise, cette progression est marquée de temps d'arrêt, de ralentissements, qui sont dus non à la moindre activité des dirigeants, mais uniquement à la mode dont toute cette industrie est tributaire. Le but même de notre ouvrage nous interdit de faire un classement, mais nous devons reconnaître que, malgré les crises nombreuses et répétées, la maison Libron, de modeste qu'elle était à ses origines, est devenue une des premières, tant par sa production que par le succès et la réputation de sa fabrication.

M. C. Libron M. F. Libron M. L. Libron

C'est en 1845 que M. J.-B. Porcherot fonda, boulevard Sébastopol, une fabrique de corsets. Il la céda quelques années plus tard à son gendre, M. Lange-Porcherot, qui la vendit en 1908 à M. F. Libron. Celui-ci lui donna l'impulsion qui l'a conduite au succès.

M. F. Libron était un technicien. Son père, M. C. Libron, chevalier de la Légion d'honneur, qui avait été fabricant de corsets à Bar-le-Duc, avait fondé la Chambre syndicale des fabricants de corsets, dont il fut le vice-président. Il fit faire à son fils un long apprentissage, de telle sorte que celui-ci acquit dans sa profession une véritable maîtrise, qui lui permit de mener à bien l'entreprise qu'il dirige aujourd'hui.

Aussitôt après son acquisition de la maison Lange-Porcherot, M. F. Libron forma une société en commandite simple, sous la raison sociale F. Libron et C^ie^. Aux magasins du boulevard Sébastopol, qu'il avait conservés au début, il adjoignit des ateliers, 54, avenue de Clichy, où, après avoir occupé l'immeuble entier, il transféra ses magasins.

Avec l'augmentation de la production, les ateliers de Paris ne suffirent plus, et M. Libron dut installer d'importants ateliers en province : à Tréloup (Marne), à La Ferté-sous-Jouarre (Seine-et-Marne), à Clermont (Oise) et à Bourg-la-Reine. Ils emploient environ 300 personnes.

M. Libron fabrique le corset et le soutien-gorge haute nouveauté et uniquement l'article riche. Tous ses modèles sont non seulement luxueux, mais empreints du plus pur cachet parisien. D'ailleurs, tous les corsets fabriqués en province sont entièrement garnis dans les ateliers de l'avenue de Clichy par des ouvrières spécialisées. La marque « Le Select », une des nombreuses que M. Libron a déposées, l'a fait connaître dans le monde entier. M. F. Libron, qui est chevalier de la Légion d'honneur, obtint, à l'Exposition des Arts Décoratifs de Paris (1925), un grand prix, la plus haute récompense décernée.

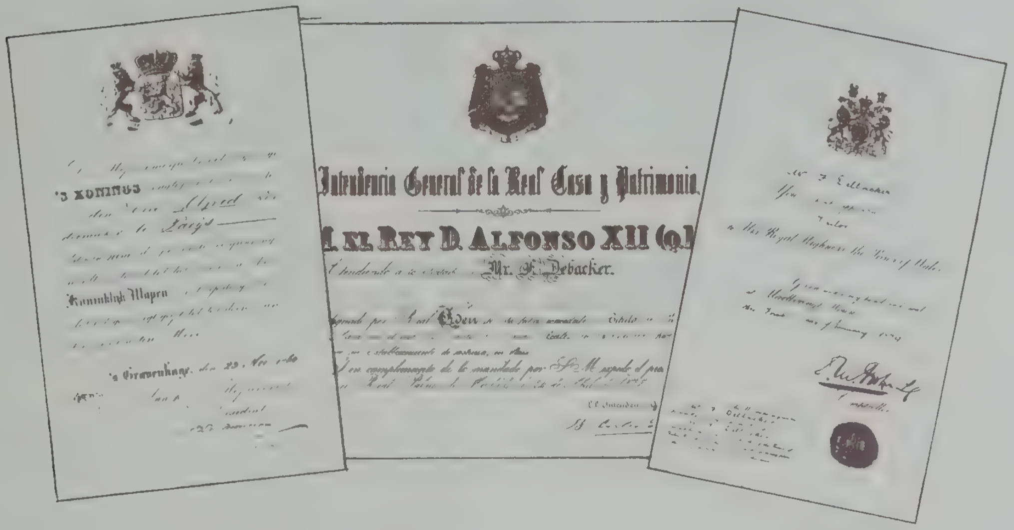
Sa clientèle, outre les grands magasins et les maisons spéciales de corsets, s'étend également à l'étranger, où M. Libron a continué à affirmer, en même temps que notre vitalité économique, la supériorité du goût français.

Secondé dans la direction de sa maison par son fils, M. L. Libron, qui lui succédera, M. F. Libron est, depuis 1922, président de la Chambre syndicale des fabricants de corsets en gros. Il a formé dans cette Chambre une commission chargée d'une mission de propagande, la *Rénovation du corset*, qui s'est convertie en *Union des industries du corset*, dont le programme est plus vaste et qui comprend toutes les industries qui se rattachent à la fabrication principale en cause.

Tant par son activité de chef de maison que par ses fonctions de président de la Chambre syndicale, M. Libron, en défendant les intérêts de sa corporation, s'est montré un ardent défenseur du commerce français, aussi bien en France qu'à l'étranger.

TAILLEURS

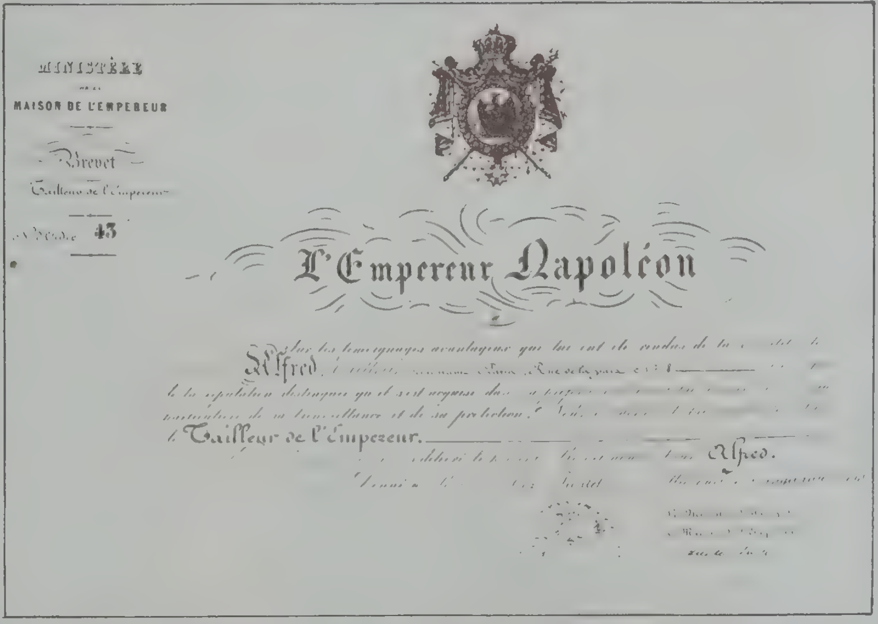
DEBACKER



La maison Debacker fut fondée sous le nom de maison Alfred. Elle doit sa réputation de tout premier ordre autant aux qualités et à la probité professionnelle de ses dirigeants qu'à son ancienneté.

Albert Gallatin, qui fut *Treasurer*, ou ministre des Finances des États-Unis de 1801 à 1814, puis ministre plénipotentiaire à Paris du 9 juillet 1816 jusqu'au mois de juin 1823, raconte dans ses *Mémoires* qu'à l'époque de son séjour en France tous les hommes élégants se faisaient habiller chez Alfred, où il se fournissait lui-même. Les ateliers et les salons étaient installés à l'origine rue de la Grange-Batelière; nous les retrouvons vers 1853 rue de la Paix, nº 18, Alfred étant le tailleur officiel de S. M. l'Empereur Napoléon III et de la Cour.

M. Debacker lui succéda vers 1859.



Brevet accordé a la Maison Alfred par l'Empereur Napoléon

Il revenait de Londres, où il fut établi tailleur pendant plusieurs années. Il transféra ses salons avenue de l'Opéra, nº 36 *bis*, où ils sont encore aujourd'hui. L'impulsion énergique qu'il sut donner à sa maison lui attira la clientèle la plus élégante et la plus choisie. Les documents que nous publions montrent mieux que le commentaire le plus élogieux quelle confiance lui ont toujours témoignée la plupart des cours étrangères.

Tailleurs élégants, consciencieux, ses collaborateurs et ses successeurs ont eu à cœur de maintenir la réputation mondiale de leur maison. Tout en conservant les traditions du véritable animateur qu'était leur prédécesseur, ils se tiennent toujours au courant de la mode quand ils ne la provoquent pas. Le goût moderne le plus averti est la cause prédominante au succès de toutes leurs créations.

AULD REEKIE

Il pourrait sembler surprenant, *a priori*, de voir un tailleur anglais figurer dans notre ouvrage. Les dirigeants de cette importante maison (la plus ancienne des maisons anglaises de tailleurs à Paris) ont tant fait pour l'expansion de notre commerce à l'étranger que nous tenons à leur donner la place qui leur revient.

C'est en 1864 que MM. Kilgour et Ritchie fondèrent, rue de Rivoli (à l'emplacement actuel de l'Hôtel Continental) le magasin de tailleur qui devint rapidement célèbre. Ils fondèrent un peu plus tard trois maisons de tailleurs : Aberdeen, MacDougal et Bruce et Scott. La maison primitive fut transférée en 1876 rue des Capucines, nº 10, où elle est encore aujourd'hui. En 1892, M. Ritchie resta seul à la tête de son entreprise. Il sut la faire prospérer d'une façon continue, et sa clientèle, composée surtout d'Américains, ne fit qu'augmenter

A l'origine, les salons et les ateliers n'occupaient qu'une partie de l'immeuble actuel ; quelques années après, c'était le rez-de-chaussée tout entier et, au moment de l'exposition de Paris de 1889, la maison occupait deux étages. M. Ritchie avait une solide réputation et était aussi connu des Parisiens que de la colonie étrangère.

Rue des Capucines, nº 10

Son frère, Frédérick Richter, lui succéda en 1892 et en 1912 passa la main à son fils Francis William.

M. F. W. Richter avait fait son apprentissage en Angleterre, c'est dire qu'il est en pleine possession de son métier. Pendant la guerre, il fit bravement son devoir et se battit dans les rangs des troupes anglaises à Salonique et en Arménie.

De retour en France, il continua les traditions de son oncle et fit prospérer la maison aux destinées de laquelle il préside encore actuellement.

Spécialisé dans le vêtement de sport. Indépendamment de sa clientèle étrangère, il sut acquérir et garder la confiance de nombreuses personnalités françaises, parmi lesquelles nous citerons le maréchal Foch, M. Cambon, ancien ambassadeur de France à Berlin, etc.

VOISIN

Il nous faut remonter à 1864 pour retracer les origines de cette maison. Elle fut fondée par Merlet-Lacroix à Paris, boulevard Haussmann, nº 144, où elle est encore actuellement. Elle était spécialisée dans le vêtement pour enfants et jeunes gens. Sa clientèle fut très importante dès le début ; toute la jeune aristocratie française fut habillée par Merlet-Lacroix et notamment S. A. I. le Prince Napoléon (Louis-Joseph-Jérôme). Nous avons eu la bonne fortune de retrouver dans les archives de la maison un album de luxe, avec gravures en couleurs représentant divers costumes d'enfants, dédié au Prince impérial.

Lorsque M. Voisin succéda à Merlet-Lacroix, en 1894, la réputation de ce dernier était mondiale. Nous ne voulons pas, en donnant ce jugement, amoindrir le rôle joué par le propriétaire actuel dans la direction de sa maison ; notre intention est au contraire de montrer combien lourde était sa tâche pour arriver non seulement à maintenir une renommée considérable, mais à la développer en élargissant le champ d'action.

M. J. Voisin

Né à Limoges (Haute-Vienne), M. Jean Voisin était fils d'un tailleur réputé. Technicien remarquable, il ne fut plus spécialisé comme son prédécesseur et se consacra à toute la toilette masculine. Sa clientèle, de ce fait, augmenta considérablement, et il serait difficile de citer un grand nom, aussi bien en France qu'à l'étranger, qui n'ait été le client de M. Voisin.

Sa valeur fut reconnue aussi bien par ses collègues que par sa clientèle. Jouissant de l'estime de tous, il fut président de la Chambre syndicale des maîtres tailleurs de Paris de 1911 à 1919 ; il en est actuellement le président d'honneur. Ajoutons qu'il est président de la Commission des modes de Paris et président de la Société philanthropique fondée en 1834 pour venir en aide aux vieux ouvriers français et étrangers.

O'ROSSEN

Contrairement à la plupart des tailleurs et des couturiers qui créent des maisons à Paris et établissent des succursales en province, M. Jacques O'Rossen s'installa à Biarritz en 1866. Il envoya ses deux fils, Stanislas et Louis, à Paris et à Londres, où ils travaillèrent dans les plus grandes maisons d'habillement. Ils acquirent ainsi une maîtrise et une sûreté de goût qui furent les principales causes du développement de la maison paternelle.

M. Stanislas O'Rossen revint chez son père à Biarritz, où ses créations furent unanimement appréciées de la clientèle élégante, composée principalement d'Anglais, d'Espagnols et de Russes. Il créa le *dining jacket*, qui devint rapidement populaire sous le nom de smoking. Il fut lancé par le cousin de l'impératrice Eugénie, le duc de Tamamiès, Camilo de Amezaga et le marquis de Castrillo. Le succès obtenu auprès de ces Espagnols notoires l'incita à s'établir à Madrid en 1896. Ce fut, dès le début, la très grande vogue.

C'est à cette époque que son frère Louis prit la direction de la maison de Biarritz, où il créa un rayon de toilettes de dames pour lesquelles sa réputation ne fut pas inférieure à celle qu'il avait obtenue avec la toilette masculine.

En 1904, M. Stanislas O'Rossen réalisa le rêve de toute sa vie. Il vint s'installer à Paris, sur la place Vendôme, au nº 10, dans le local qu'il occupe encore aujourd'hui.

Il était de bon ton, à cette époque, de se faire habiller à Londres. La réputation de M. O'Rossen fut telle que le roi d'Angleterre lui-même vint se faire habiller chez lui. Ce fut la consécration.

En 1913, son frère vint à Paris, où, comme à Biarritz, il créa le rayon de tailleur de dames. Mobilisé pendant toute

MM. Stanislas et Louis O'Rossen

la guerre, il reprit sa tâche dès l'armistice et se plaça tout de suite au rang de nos grands couturiers.

En 1922, MM. O'Rossen achetèrent la maison Pascaud, spécialisée dans les costumes de théâtre et les travestis, dont ils prirent la suite. Ils sont secondés par leur fils et leurs filles, qui leur succéderont et auront à cœur de continuer les saines traditions qui ont toujours fait le succès de l'entreprise.

CARETTE

Parmi les maisons dont la réputation est depuis longtemps indiscutée et dont le passé est une preuve d'honnêteté et de conscience professionnelle, celle de M. Carette présente cette particularité qu'il est à peu près le seul qui reste à la tête de la maison qu'il a lui-même fondée.

M. Carette

C'est le 2 février 1882 qu'il s'établit à Paris, rue de La Boétie, nᵒˢ 7 et 9, associé avec M. Philipponnat, sous la raison sociale Carette et Philipponnat. Ils ne faisaient au début que les costumes civils, de vénerie et de livrée. Les affaires prirent rapidement une extension telle qu'il fallut chercher un plus grand local.

En 1892, dix ans après la fondation, M. Philipponnat se retira.

Resté seul, M. Carette transféra ses magasins et ateliers au nº 121 du boulevard Haussmann, où ils sont encore aujourd'hui. C'est l'impulsion qu'il sut lui donner qui a fait de sa maison ce qu'elle est aujourd'hui. S'appliquant à maintenir les règles de l'élégance et du bon ton, à maintenir sa coupe dans des lignes simples, par un choix judicieux des étoffes et des façons, il a su grouper et retenir une des meilleures clientèles françaises et étrangères.

M. Carette a pris son fils avec lui ; aussi les traditions de la maison seront conservées.

MM. Carette père et fils ont tous deux fait la grande guerre de 1914 à 1918. A leur retour, ils ont augmenté le rayon des amazones, fondant celui de tailleur pour dames, qui occupe tout le premier étage de la maison. Le succès a répondu à leur attente, leurs principes sont les mêmes : belles coupe, étoffe et façon.

La maison a depuis fort longtemps la clientèle attitrée de la plupart des grandes cours étrangères. C'est ainsi qu'elle a eu l'honneur de fournir S. M. Édouard VII même lorsqu'il était Prince de Galles, S. M. le Tzar Nicolas II, plusieurs des

Le magasin du boulevard Haussmann

présidents de la République, S. M. le Roi d'Espagne, S. A. S. Mgr. le Prince de Monaco, les ambassadeurs d'Angleterre, d'Espagne, de Russie, etc.

HARRISON

La presse mondiale, en parlant depuis plus de quarante ans de la maison Harrison, n'a pas fait que servir la renommée

Coin du rez-de-chaussée pendant l'exposition Harrison

du maître-tailleur du boulevard Montmartre, mais bien plus renseigner ses lecteurs sur l'évolution constante de la mode masculine et signaler les créations si originales de M. Géo Harrison.

Il nous est particulièrement agréable, dans un ouvrage tel que le nôtre, de retracer l'historique d'une telle maison, non seulement à cause de son importance, mais bien plus à cause du mérite et du labeur du fondateur, qui ne doit son succès qu'à lui-même, à son travail et à son inlassable énergie.

Géo Harrison eut des débuts modestes. Il fit son apprentisage ; il n'est pas douteux qu'à cette époque de sa vie qu'il acquit la base solide et les principes fondamentaux de son métier. En 1884, il ouvre dans la partie du boulevard la plus animée, évocatrice de tant de souvenirs du siècle dernier, tout près du Tortoni et du célèbre Café des Anglais, réputés sous le Second Empire, un petit magasin qui ne comprenait que le rez-de-chaussée du local actuel (boulevard Montmartre, nº 18). Dès la fondation de sa maison, le genre si particulier et l'originalité profonde de toutes ses créations lui attirèrent aussi bien la clientèle des Français que des Américains du Nord et du Sud, fait particulièrement rare à cette époque.

Dès 1895, la maison devait être agrandie. Puis, successivement en 1900, 1907 et 1909 s'ouvraient, au premier étage, des salons (salon du boulevard, de la cour Drouot, salon Diplomatique) que tous les élégants connaissent bien. Le percement du boulevard Haussmann va, de plus, donner un nouvel essor à ce coin du boulevard.

En 1907, son fils, Georges Harrison revient, d'Amérique, technicien averti, ayant travaillé pendant trois ans aux États-Unis dans les plus grandes maisons de la Cinquième Avenue ; il continua les traditions de bon goût et d'élégance raffinée. Son frère, Fred Harrison, qui fut collaborateur aussi quelques années avant la guerre. Tous deux furent mobilisés; Georges comme officier fut héroïquement tué en 1918.

Dans toutes les grandes expositions, la maison Harrison fut à l'honneur. Une première récompense lui était accordée à l'Exposition Universelle de 1900 ensuite une à Buenos-Ayres et une à Londres en 1908, mettaient au premier rang la signature déjà connue du maître-tailleur.

M. Harrison est le premier à avoir introduit en France le genre américain. C'est à la suite de son voyage à New-York qu'il effectua cette innovation qui fut presque une révolution. Il créa un style composé des styles anglais et français, qui différait du vieux style français aussi bien par la coupe franche et plus aisée que par la façon spéciale de oonstruire les épaules et de faire les cols. Nous n'avons nullement la prétention de mentionner toutes les innovations de M. Harrison, la liste en serait trop longue. Cependant nous ne passerons pas sous silence le fameux pardessus : « Alfred de Musset », évocation moderne d'une jolie mode de 1840, que M. Harrison a établi d'après ses dessins personnels.

Ce qui a fait également le succès de M. Géo Harrison père, c'est que tous ses clients devinrent ses amis ; c'est qu'aucun vêtement n'est livré sans le coup d'œil du maître qui assiste à tous les essayages et adapte la coupe au genre de la personne.

« L'œil se réjouit de la beauté des couleurs, tout comme l'oreille se réjouit de la musique belle. » Cette phrase, empruntée aux écrits de Siûn Tzeu, philosophe chinois du IIIe siècle avant J.-C., semble être l'inspiratrice de M. Harrison. La recherche de ses tissus a pour lui une importance telle qu'il a organisé, en décembre 1924, une exposition de ses tissus exclusifs, dessinés par lui-même et tissés sous sa direction, sorte de répétition générale qui obtint le plus vif et le plus mérité des succès. Après la mort de son père en 1918, M. Fred Harrison, le plus jeune tailleur de Paris, s'était adjoint le tailleur pour femmes.

Une autre vue de l'exposition Harrison

Nous devons signaler l'importance de la clientèle américaine du Nord (financiers, amiraux, généraux et même un

président de la République). Il n'est pas rare de voir des personnages comme le président d'une république latine s'entretenir de questions importantes dans le salon Diplomatique avec un ambassadeur.

M. Harrison est un des premiers qui a exporté des costumes dans l'Amérique latine, et, fait rare, il est fréquemment obligé d'aller à Londres, appelé par des clients anglais.

A l'Exposition des Arts décoratifs, il eut un beau succès : une vitrine où étaient exposés les tissus de sa création fut très remarquée. De plus, dans la classe de la couture, il exposait un habit bleu foncé dont le gilet en peau de renne était sans bouton puis un costume de voyage avec knickers et un pardessus très ample dont le dos et les manches étaient sans coutures; un costume de dame, à godets, rappelant la courbe des pagodes chinoises.

Signalons, pour terminer, que *l'Homme élégant*, le premier journal de modes pour hommes, fondé en 1909, était dirigé par M. Harrison, auquel rien de ce qui touche à la toilette masculine n'était étranger.

DAMIEN

Il fallait certes une belle audace à M. Damien lorsqu'il arriva à Paris en 1899. Il venait de sa province dans le but de se faire un nom. Il avait pour tout bagage ses connaissances professionnelles et son intelligence. C'est évidemment peu quand on sait que la plupart des grosses affaires ont été lancées avec des capitaux considérables. Cependant, quelques années après, le nom de Damien était aussi bien connu en France qu'au delà des mers.

M. Damien

M. Nicola

Fils et petit-fils de tailleur, M. Damien était en pleine possession de son métier, et c'est une des raisons de son succès. Il suffira de dire qu'il fut travailleur infatigable et tenace, en même temps qu'homme de goût, pour comprendre la vogue dont il jouit dans tous les milieux élégants. Il fut récompensé dans toutes les grandes manifestations économiques auxquelles il prit part : il obtint notamment un grand prix et une médaille d'or en 1904 à l'Exposition internationale de Florence.

Pendant vingt-cinq ans, il fit prospérer sa maison, et, à sa mort prématurée, au commencement de 1924, il était incontestablement un des premiers tailleurs de Paris.

Ce fut son collaborateur depuis de longues années, M. Nicola, qui lui succéda dans les locaux de la rue Royale, nº 21, où la maison fut fondée. Issu également d'une famille de tailleurs, M. Nicola ne manquera pas de faire honneur à son maître en continuant ses traditions. Il aura à cœur de faire du grand nom un nom plus grand encore, tout en maintenant sa maison au premier rang de la mode masculine

LARSEN

Bien qu'il ne nous appartienne pas de juger telle ou telle maison, nous devons reconnaître que M. Larsen est un des tailleurs de Paris dont la réputation est la moins discutée.

M. Larsen

M. Rigau

D'origine danoise (il se fit naturaliser Français par la suite), M. L. Larsen arriva à Paris en 1894, où il travailla comme ouvrier dans les premiers ateliers de tailleurs, où il trouva la première place de coupeur. Puis il part à Londres, où il étudie la coupe, puis à Bâle et revient à Paris en 1901, où jusqu'en 1910 il est coupeur dans plusieurs grandes maisons. Enfin, en pleine possession de son métier, sûr de lui, il fonda sa propre maison, 43, rue Caumartin. Le succès ne se fit pas attendre. La guerre ralentit bien entendu la marche des affaires, mais, dès l'armistice, elles reprirent au delà de toute espérance. A tel point que les salons de la rue Caumartin durent être transférés en 1919 dans un local plus vaste, rue La Boétie, 7 et 9, où l'installation ne laisse en rien à désirer.

En 1920, M. Larsen prit comme associé son fidèle et dévoué collaborateur, M. Joseph Rigau, coupeur lui aussi, et la raison sociale devint « L. Larsen et Cie ». C'est à l'heure actuelle une des plus importantes maisons de Paris.

Grâce à leur talent, à leur goût profond pour tout ce qui touche la toilette masculine, ils ont su gagner et conserver la confiance d'une importante clientèle aristocratique, tant française qu'étrangère.

C'est le plus sûr éloge qu'on puisse en faire.

PAUL PORTES

M. Paul Portes, né à Toulouse, fut élevé à la rude école de son père, ouvrier tailleur de tout premier ordre. En 1900, il vint à Paris, où il fit des stages, d'abord comme ouvrier

M. Paul Portes

puis comme coupeur dans les plus importantes maisons. Il n'avait comme ressources que ses connaissances professionnelles et son énergie. Il résolut néanmoins de tenter la chance et de s'établir à son compte. C'est dans un très modeste local, rue Thérèse, nº 8, qu'il fonda son atelier de tailleur pour hommes en septembre 1919. Moins de cinq années ont suffi à faire de sa maison une des plus réputées. La qualité des travaux, le goût et le fini avec lesquels ils sont exécutés attirèrent et attachèrent une clientèle si nombreuse que le local de la rue Thérèse, devenu trop petit, dut être abandonné. C'est ainsi que de somptueux salons furent aménagés en mars 1923 en plein centre du Paris élégant, devant les Jardins du Louvre et des Tuileries, rue de Rivoli, nº 194.

Le cadre nouveau accentua encore la marche des affaires. Les efforts de M. Portes furent amplement récompensés par l'attachement d'une clientèle chaque jour plus importante. Chez lui, point de mode exagérée; les tissus sont de toute première qualité, la coupe irréprochable ; le bon ton règne en maître. Pour toutes ces raisons, la maison Paul Portes occupe une place prépondérante dans tous les milieux élégants. La clientèle française comme la clientèle étrangère, comprenant des Américains, des Anglais et des Russes, fréquentent assidûment ses salons.

Il est inutile d'ajouter le moindre commentaire, qu'il nous suffise de dire que M. Portes ne doit son incontestable succès qu'à ses parfaites connaissances techniques et à son goût averti.

R. L.

Un des salons de la maison Paul Portes

CHEMISIERS

BOIVIN JEUNE

Le goût et la recherche dans la toilette masculine, pour être moins apparents que dans la toilette féminine, n'en existent pas moins. Ils sont simplement faits de plus de discrétion, et nombreux sont ceux qui, au cours du siècle dernier, ont honoré leur corporation et en même temps le commerce français.

C'est à ce titre que nous tenons à faire figurer dans notre ouvrage la maison Boivin jeune. A l'époque de sa fondation en 1828, sa production était limitée à quelques petits articles de dames. Peu après, ce furent les gants qui obtinrent la faveur des élégants de Tortoni et de la maison Dorée, puis vinrent les chemises et toute la lingerie pour hommes. Nous n'avons pas à vanter ici tel ou tel de ses modèles, mais nous sommes obligés de reconnaître en toute impartialité que, dans leurs moindres détails, toutes les pièces qui sortent de la maison Boivin sont d'un goût impeccable. Déjà, pour les réceptions des Tuileries, les chemises de cour avec jabot brodé obtinrent le plus vif succès. Plus tard, avec la grande extension de la chemise sur mesure, Boivin fut non seulement le fournisseur de toute la clientèle élégante française, mais celui de la plupart des cours étrangères, parmi lesquelles nous citerons la cour d'Italie, le roi Édouard VII, Don Carlos Ier de Portugal, Ferdinand de Roumanie, Duc d'Orléans, etc.

L'innovation du pyjama fut pour la maison le prétexte de créations intéressantes. Elle s'adjoignit également la fabrication de la robe de chambre pour hommes et femmes. Sa dernière création, qui obtint le succès le plus mérité, est la robe de dame en crêpe pour les sports.

En 1907, M. V. Belleux, succédant à son père, prit la tête de l'entreprise. Il héritait d'un nom dont la haute réputation était difficile à maintenir. Il y réussit pleinement et continue à assumer les saines traditions de goût et de probité commerciale qui ont depuis plus d'un siècle fait de sa maison une des premières et des plus réputées du monde entier.

Magasin, 10, rue de Castiglione

DAVID

C'était tout de suite après la guerre de 1870. Dans Altkirch, que le traité de Francfort venait d'arracher à la France, vivait alors une humble famille dont les trois fils, encore presque enfants, ne purent se résigner à subir la domination prussienne. Ils optèrent pour la France. L'aîné s'engagea dans l'armée et mourut jeune au service de la patrie.

Le second, né en 1856 (il avait donc quinze ans à la signature du traité de Francfort), était Ernest David, le fondateur

Magasin, 32, avenue de l'Opéra

de la maison parisienne, dont la renommée est aujourd'hui mondiale. Ernest David était arrivé à Paris en 1873, après un court séjour à Mulhouse, où il avait vaguement appris le métier de tanneur ; il était riche d'ambitions, mais n'avait pas un sou vaillant. De vagues parents, Alsaciens comme lui, l'accueillirent et l'employèrent dans leur affaire, à tous les travaux, mais le jeune homme avait de plus hautes visées, et les besognes subalternes ne lui convenaient guère. L'occasion s'offrit pour lui d'entrer comme employé dans une chemiserie du passage Jouffroy. Trouvant là la perspective d'apprendre un métier, Ernest David accepta. Rapidement, il se mit au courant du travail, et en peu de mois il devint chef coupeur et premier vendeur de la maison.

Il racontait volontiers cette amusante anecdote : en 1879, Gambetta venait d'être élu président de la Chambre. Le grand homme d'État républicain était alors client de la chemiserie du passage Jouffroy, mais le lendemain de la première séance qu'il présida, ce fut dans la presse un *tolle* général. Gambetta, assis au fauteuil, disparaissait derrière son plastron de chemise qui « bouffait » au point que son visage était pour ainsi dire caché aussi bien au public qu'aux députés siégeant dans l'hémicycle ! Gambetta était furieux... et le chemisier du passage Jouffroy, redoutant sa colère, envoya Ernest David à la présidence pour calmer le grand homme et réparer le mal. Ernest David sut si bien s'en tirer que Gambetta déclara ne vouloir plus avoir affaire à d'autres que lui. Il lui procura bientôt la clientèle de son ami Spuller, et tous deux, jusqu'à leur mort, furent ses clients fidèles.

A vingt-deux ans, alors que d'autres sont encore des apprentis timides, Ernest David se sentit capable de voler de ses propres ailes, et, malgré les objurgations et les propositions alléchantes de son patron, navré de voir partir un aussi précieux collaborateur, il résolut de s'établir pour son compte.

Certes, ce ne fut pas sans difficulté, car les moyens lui manquaient, et il dut avoir recours à la générosité de quelques amis dévoués et aussi à la confiance de quelques fabricants de tissus qui, ayant été à même d'apprécier le jeune homme dans la maison qu'il venait de quitter, n'hésitèrent pas à lui ouvrir un modeste crédit.

Comme bien l'on pense, les débuts furent également modestes, et il y a loin de la petite chambre du passage du Saumon, berceau de la Chemiserie David, au luxueux magasin de l'avenue de l'Opéra.

Ardent au travail, très sympathique et, ce qui ne gâtait rien, d'une élégance rare qui prouvait à quel point le petit Alsacien très humble s'était vite adapté à la vie de Paris, Ernest David se créa rapidement, grâce à des relations nombreuses, une petite clientèle sérieuse et fidèle. A telle enseigne que plusieurs de ses clients d'alors sont encore aujourd'hui ceux de ses fils.

En 1882, après son mariage avec une Alsacienne, il s'installa toujours en appartement, rue Cadet. Mais il visait plus haut... Un matin d'avril 1885, traversant le boulevard Montmartre à la hauteur de la rue de Richelieu, il vit qu'une boutique était à louer, à côté de la pâtisserie Frascati. Il s'enquit du loyer : 10 000 francs par an... Pour les moyens médiocres dont il disposait alors, la somme lui parut énorme. Il hésita. Mais il est dans la vie de chacun de nous une minute décisive dont dépend parfois tout l'avenir... Ernest David était à cette minute-là... Il en eut le sentiment très net, et son hésitation fut de courte durée. Risquant le tout pour le tout, il loua, d'une heure à l'autre, le magasin du boulevard Montmartre. *Audaces fortuna juvat...* L'ouverture eut lieu le 5 juin 1885. Dès la première année, les résultats furent encourageants. L'emplacement choisi était alors un des meilleurs de Paris. Et les vieux Parisiens se souviennent de cette époque charmante où il semblait que le cœur de Paris battît là. Il y avait, boutiques voisines, la pâtisserie Frascati, aujourd'hui disparue, alors à l'apogée de sa renommée ; et tout proches, Tortoni et la Maison Doré, où triomphait Armand Silvestre, le Café anglais à l'entresol duquel chaque jour se profilait le monocle du prince de Sagan ou la tête chauve d'Arthur Meyer; le Palais-Royal conservait encore quelque animation... Bref, le centre de l'élégance parisienne était là, et la maison David fut bientôt l'une des plus connues du boulevard. C'était après la Bourse une des distractions favorites des boursiers d'y aller chercher la dernière cravate à la mode avant d'aller savourer les gâteaux de Frascati.

Vint l'exposition de 1889 ; elle devait contribuer d'une façon toute particulière à l'essor de la maison David, dont la clientèle, de parisienne qu'elle était jusqu'alors, devint internationale. Il est peu de villes importantes au monde où David ne compte des clients. Mais c'est surtout aux États-Unis, en Argentine, au Brésil, en Italie, en Égypte, que les exportations se développèrent. Depuis 1889, les affaires allèrent sans cesse en augmentant, et Ernest David, rude lutteur, travaillant quinze heures par jour et ne prenant jamais un moment de repos, aidé d'ailleurs de la façon la plus efficace par une épouse aussi vaillante que commerçante avertie, voyait des résultats excellents répondre à son activité débordante.

En 1902, ses deux fils, Paul et Pierre, furent en âge d'entrer dans les affaires, et leur présence apporta bientôt dans la maison de nouveaux éléments de prospérité.

Connaissant plusieurs langues, ils ne tardèrent pas à entreprendre en Italie, en Égypte, aux États-Unis, des voyages réguliers, qui donnèrent aux affaires une très grande extension. Pendant la dernière guerre, ils furent tous deux mobilisés et firent bravement leur devoir. La paix revenue, continuant les traditions paternelles vieilles déjà de quarante-cinq ans, ils se remirent au travail et, en 1921, transférèrent leur magasin, 32, avenue de l'Opéra.

A l'heure présente, ils occupent 150 ouvrières à la fabrication de la lingerie de haut luxe pour hommes. Ils s'adressent à une clientèle riche et cherchent à combiner dans leur production la qualité et l'élégance. Leurs efforts ont certainement contribué à conserver à Paris la suprématie qu'il avait acquise dans l'industrie de la lingerie.

Ils sont les seuls propriétaires de leur maison, qui est considérée comme une des premières de sa spécialité.

F. GEORGES

La maison F. Georges, connue aujourd'hui dans le monde entier comme une des premières de sa spécialité, n'était qu'une modeste chemiserie pour hommes lorsqu'elle fut créée en 1886, à Paris, rue Saint-Honoré, nº 277. Grâce à l'activité du fondateur, M. F. Georges Baugatz, elle devint rapidement une des plus importantes de Paris. Actuellement, elle est universellement connue.

Quelques années après sa fondation, il créa en France la chemisette chemisier pour dames. La clientèle, chaque jour, devint plus nombreuse, si bien qu'en 1896 les locaux de la rue Saint-Honoré, devenus trop étroits, furent transférés boulevard des Capucines, nº 37, où ils sont encore aujourd'hui, dans un cadre tout à fait en harmonie aussi bien avec l'élégance des clients qui y fréquentent qu'avec le luxe des modèles présentés.

La guerre n'arrêta que momentanément la marche ascendante des affaires. En septembre 1914, M. F. Georges Baugatz faisait breveter la moufle à deux doigts, qui rendit de si grands services pendant les hivers rigoureux de 1914 et 1915 et préserva de nombreux soldats des accidents dus au froid. Les ateliers du boulevard des Capucines n'en pouvant fabriquer qu'une quantité très limitée, le brevet fut copié, et la fabrication des moufles fut confiée à de grandes usines qui en produisirent des millions. La chaussette militaire en batiste huilée est également la création de M. F. Georges Baugatz et rendit également des services inappréciables.

Dès l'armistice, cet homme, toujours à la recherche d'un nouvel élément de succès, crée la ceinture médicale pour hommes, puis la ceinture à boutons pour dames, qui fut une véritable révolution dans l'industrie du corset. Il fit également breveter une bretelle, la plus élégante qui se soit faite, et une jarretelle, qui s'agrafe deux fois, et maintient efficacement la chaussette en s'enroulant autour de la jambe et supprime toute compression.

M. F. Georges Baugatz préside toujours aux destinées de

M. F. Georges Baugatz

la maison qu'il a fondée. Les 65 000 000 de francs qui représentent le chiffre d'affaires du dernier bilan montrent mieux que n'importe quel commentaire tout le chemin parcouru depuis 1886.

LEINEN-PEUCH (E. & C. WORMSER)

Nombreux sont les esprits superficiels qui sont tentés d'attribuer la prospérité d'une affaire à des causes fortuites, où le hasard et la chance tiennent une large place. Il en est rarement ainsi ; le succès d'une entreprise dépend autant de l'énergie des dirigeants que de leurs connaissances professionnelles, et c'est le cas de la maison que dirigent MM. E. et C. Wormser.

Leur oncle M. S. Wormser, né dans un petit village des environs de Colmar, était depuis 1860 représentant de la chemiserie Ulmer, à cette époque la plus réputée de Strasbourg. Sa connaissance parfaite de son métier aida beaucoup au développement de l'affaire, et les voyages qu'il fit dans le Nord et l'Est de la France furent couronnés de succès. Français de cœur, il ne voulut pas se soumettre au joug allemand après la guerre de 1870 et vint s'installer à Paris en 1872 dans un modeste appartement de la rue d'Hauteville, où il exerca son métier. Il y resta quelques années, puis vint rue de la Bourse, nº 1.

Son neveu, M. E. Wormser, était avec lui depuis l'âge de quatorze ans et avait été formé à l'école de ce technicien. Ils ouvrirent tous deux leur premier magasin en 1904, boulevard Haussmann, nº 21. En 1916, après la mort de M. S. Wormser, M. E. Wormser s'associe son frère Camille et reprend la maison Leinen-Peuch.

La modeste chemiserie, dont les frères Wormser devenaient propriétaires, avait été fondée boulevard de la Madeleine, nº 7, où elle est encore aujourd'hui, par M. Leinen, Hollandais d'origine, qui prit M. Peuch pour associé. Ils cédèrent leur entreprise à M. Meyer, qui lui-même la céda à M. Blum. Ce dernier dirigeait la maison lorsque MM. Wormser l'achetèrent en 1906 ; il resta avec eux jusqu'en 1916.

Ce n'est que de cette époque que date l'extension de l'affaire.

Des ateliers installés boulevard Rochechouart, nº 13, occupent deux étages et sont pourvus de l'installation la plus moderne et la plus perfectionnée. Une centaine d'ouvrières y est employée.

Devanture sur le boulevard de la Madeleine

Magasin du rez-de-chaussée. — Escalier et ascenseur

Des magasins du boulevard de la Madeleine, véritables salons aménagés avec le goût le plus sobre et le plus raffiné, où travaillent environ quarante employés, vendeurs, coupeurs, etc., sort tout ce qui concerne le trousseau pour hommes, depuis la lingerie de corps et le vêtement d'intérieur jusqu'à la chapellerie. Vanter tel ou tel modèle n'est pas notre rôle, et les mentionner tous serait fastidieux. C'est presque un brevet d'élégance que de se faire habiller chez Leinen-Peuch.

C'est au goût profond de MM. E. et C. Wormser qu'il faut attribuer la faveur de leur clientèle française et étrangère, composée de toutes les notabilités du monde aristocratique et artistique. C'est dans la continuité d'une même profession exercée par plusieurs générations qu'il faut chercher le secret d'un lustre que la maison garde depuis de nombreuses années.

Premier étage. — Vue d'un Salon de vente

CHAUSSURES

BELLIARD

POUR trouver les origines de la maison Belliard, il nous faut remonter au début du siècle dernier. A cette époque, la fabrication de la chaussure n'existait pas, aussi ne trouverons-nous pas une usine, mais une « boutique » qui vendait tous objets en bois, des sabots, des chaufferettes, des balais. Le fondateur en était M. Billet, installé dans la vieille rue Cauchoise, en 1811. Puis le successeur, M. Cendre Gelle, adjoignit la vente des chaussons drapés et fourrés, introduction de la bonneterie dans la maison. En 1851, on se mit à fabriquer des sabots de cuir ; en 1863, de la galoche. A cette date, l'établissement de plus en plus prospère s'inscrit sous la raison sociale Voisin et Belliard, qui subsista jusqu'en 1879. A cette époque, M. Belliard reste seul, il installe la fabrication de la chaussure ; en 1880, l'affaire progressant toujours, les locaux de la rue Cauchoise sont abandonnés, et la fabrication de la chaussure ainsi que le commerce de bonneterie qui subsistait et subsiste encore sont transférés à l'emplacement actuel, rue de la Prison. Ici des agrandissements successifs eurent lieu. En 1903, M. Belliard montait de toutes pièces la fabrication de la chaussure par les procédés mécaniques américains et, innovation hardie pour l'époque, n'employait comme force motrice que l'électricité, réalisant ainsi l'industrie modèle conforme aux nécessités de notre époque.

En 1913, M. Belliard associe son fils Paul : la raison sociale devient Paul Belliard et fils, association qui se termine en 1915. M. Belliard se retire définitivement des affaires à cette époque.

Par suite de la guerre et de la mobilisation aux armées de MM. Paul Belliard fils et Paul Belliard petit-fils, l'affaire subit une période d'activité ralentie. En 1919, l'usine est réorganisée, et l'entreprise, maintenant toujours intactes les traditions qui ont fait le succès de la maison, élargit chaque jour davantage sa place sur le marché.

La Manufacture Belliard produit actuellement tout ce qui se fait en chaussures classiques et fantaisies, à l'exclusion du grand luxe.

Dans l'usine de la rue de la Prison, tous les services de la fabrication et de la vente sont répartis avec une logique parfaite. Deux grandes divisions complètement étanches : sabot-galoche-chaussure.

Les matières premières nécessaires à la fabrication des galoches et des sabots-galoches sont préparées à l'usine ; les semelles de bois sont en partie fabriquées dans les ateliers de la maison, en forêt de Lyons. Les tiges et les empeignes sont découpées, parées mécaniquement. Le montage se fait à la main.

La chaussure, depuis le moment où elle s'ébauche jusqu'au moment où elle est prête à entrer en circulation, suit un cycle ininterrompu de transformations judicieusement réglées d'avance.

D'abord deux ateliers : l'atelier de coupe, où l'on procède, au moyen de tranchets et de presses à déclenchement rapide, au découpage des peaux à dessus chevreaux, box-calf, verni, pour en faire des claques et des tiges d'après des patrons.

L'atelier de broche, où sont découpés, à l'aide d'emporte-pièces, les cuirs pour en faire des semelles. Les matières premières nécessaires à l'atelier de broche sont fournies par une industrie annexe, celle de la corroierie, montée mécaniquement en 1902 et située rue Sainte-Croix-des-Pelletiers. Grâce à cette corroierie, l'établissement prépare lui-même les cuirs dont il a besoin, s'assurant ainsi de leur qualité et s'exonérant d'un intermédiaire.

Les peaux à dessus, après avoir été coupées, sont portées à l'atelier de piqûre, où de nombreuses ouvrières spécialisées, chaque ouvrière ayant sa tâche toujours pareille, assemblent, piquent à l'aide de rapides machines à coudre.

Puis, nous voici dans l'atelier du montage mécanique, où d'étranges machines tendent la tige sur la forme, la fixe et que des pinces, tels des doigts puissants, rabattent la peau

sur la première et que le clou s'enfonce, fixant le tout en moins de temps qu'il n'en faut pour le dire. Puis entrent en jeu des machines spéciales à afficher, rabattre, cramponner ; sous le hall principal, c'est une réunion d'engins les plus variés et les plus originaux : machines à coudre les semelles, à poser les talons, à fraiser, à déformer, à verrer, à brosser.

Toutes ces opérations se suivent dans un ordre logique ; de main en main, la chaussure prend tournure ; elle passe de l'état brut à l'état élégant ; chaque machine a apporté son appoint, et finalement les chaussures, ayant parcouru leur route tracée d'avance, arrivent aux magasins, où, soigneusement enveloppées de papier de soie, elles sont mises en boîtes rangées dans les vastes magasins ; en temps normal, les articles les plus courants sont toujours en stocks prêts à être expédiés à la clientèle, que visitent régulièrement plusieurs voyageurs.

Nous avons dit qu'on réalisait ici tous les types de chaussures ; à côté des genres classiques, l'esprit de création est toujours en éveil, car, à notre époque où la recherche dans la toilette a pénétré partout, il faut constamment présenter aux acheteurs des genres nouveaux, inédits. Aussi il faut créer suivant les données de la mode, marcher de l'avant, étudier sans cesse, prévoir et échantillonner plusieurs mois auparavant. Tant d'efforts sont heureusement compris par la clientèle, qui, chaque jour plus nombreuse, apprécie justement les qualités d'élégance, de chaussant et de solidité des articles qui sortent des usines de M. Belliard et qui portent comme marque de fabrique l' « Étoile ».

Nous ne saurions terminer cet exposé sans parler de l'émotion que nous ressentons en voyant dans le bureau de M. Paul Belliard un cadre où sont groupés, autour de M. Belliard père, les photographies des 30 médaillés du travail de la maison. Tableau d'honneur magnifique contenant trois médaillés d'honneur ayant plus de cinquante ans de présence et vingt-sept ayant plus de trente ans.

Hommages émus des générations nouvelles à ceux qui ont lutté et collaboré pour la grandeur de la Maison.

DUCERF-SCAVINI

M. Jean Scavini

M. J.-M. Ducerf

M. André Ducerf

C'est à M. Jean Scavini que revient l'honneur d'avoir fondé la première maison du nom de Scavini en 1865, à Étretat (Seine-Inférieure).

Sa clientèle était à l'origine composée de Parisiens et d'étrangers qui venaient en villégiature. Plusieurs fois par an il venait à Paris visiter ses principaux clients, qui ne voulaient être chaussés que par lui. Sa renommée s'étendit rapidement et avec elle vint la prospérité.

En 1901, son gendre M. Ducerf fonda une maison à Paris, rue d'Anjou, nº 8, sous le nom de Ducerf-Scavini. Sa grande compétence fut très vite appréciée et sa maison prit une extension considérable. Mme Ducerf-Scavini fut sa collaboratrice de tous les instants, créant elle-même tous les modèles ; elle fut très aimée de la clientèle mondiale qui fréquentait ses magasins.

La guerre marqua un temps d'arrêt aggravé par la mobilisation du fils de M. Ducerf, M. André Ducerf. Dès 1918, les affaires reprirent et la maison fut transférée rue Cambon, nº 21, où elle est encore actuellement. Elle fut considérablement agrandie ; de luxueux salons furent aménagés pour la réception de la clientèle.

M. Ducerf mourut en 1919. Son fils assura la direction de l'entreprise, d'abord avec l'aide précieuse de sa mère, puis seul. Il sut maintenir la réputation du nom de Scavini et conserver à sa maison la place qu'elle occupe depuis de nombreuses années.

Il exposa à l'Exposition des Arts décoratifs de 1925, où il fut très remarqué, et obtint une médaille d'or. Nous pouvons considérer M. Ducerf comme un des premiers bottiers de Paris. Toujours à la recherche de nouvelles créations, il fait toujours preuve du goût le plus sûr, en collaboration avec Mme André Ducerf, dont le goût artistique est à juste titre très apprécié.

LES CHAUSSURES " UNIC "
Maison J. FÉNESTRIER

Ceux qui ont suivi le développement de l'industrie de la chaussure à Romans ne peuvent manquer d'être frappés du rôle très important de novateur et de pionnier qu'y a joué M. Fénestrier.

L'accroissement rapide de cette maison serait moins remarquable, s'il n'y avait eu comme corollaire l'accroissement parallèle de l'industrie romanaise.

Qu'on en juge !

Romans, à la fin du siècle dernier, possédait une corporation très importante de cordonniers, le travail purement manuel y dominait : deux ou trois maisons importantes, où brillait la firme Gailly, donnaient du travail à quelques centaines d'ouvriers qui tous opéraient sur le « tabouret ». C'était pittoresque, ces ateliers où, par petits groupes autour de tables basses où s'alignaient, hétéroclites, les outils divers, pliés sur l'ouvrage, les ouvriers tiraient consciencieusement le « lignol » doré.

L'esprit de l'ouvrier romanais s'accommodait de ce faire, qui déjà commençait à devenir désuet. A l'étranger, depuis longtemps, et dans quelques centres français, le machinisme opérait sa révolution.

Dans cet état, la maison Fénestrier naquit avec le siècle et, toute petite et vagissante, prenait sa place au soleil, face à la gare, et dans les conditions du temps : travail à la main, production mêlée de tous articles : fafiot, enfants, fillettes, femme, homme (expressions consacrées) et tous genres : cloué, mixte et cousu.

Ah ! les premiers temps, ternes et pénibles, ne semblaient pas prometteurs ! Mais une volonté tenace, une saine ambition menaient la barque... secondées par un labeur acharné. On étouffait, rue de la Gare ; on alla s'installer, dès 1901, à la frontière de la ville, dans un bâtiment spécialement construit... avec de vastes possibilités d'agrandissement.

J. FÉNESTRIER
fondateur de la maison.

A dater de ce moment, ça tourna rond... et, bien que la production de cette époque n'atteignît que 80 paires par jour environ, il y avait, en puissance, des réalisations considérables.

En fait, chaque jour prenait corps davantage dans l'esprit de M. Fénestrier la grande idée, très neuve et très hardie pour Romans à cette époque, de la spécialisation, idée qui resta à la base de ses conceptions futures.

En 1904-1905, période de réalisation. Tous les efforts sur un article : la chaussure d'homme, sur un genre : le cousu, un genre spécialisé : le *cousu-goodyear*. Pour ce faire, une organisation mécanique puissante, complète, fournie par la grande compagnie américaine : *United Shoe Machinery Co.*

Chez les cordonniers romanais, ce fut comme une pierre dans une mare aux grenouilles.

On connut l'hostilité d'un personnel hésitant, prévenu contre la machine. Les deux années qui suivirent consacrèrent l'affirmation de la volonté patronale dans la voie qu'il s'était tracée. Non sans difficultés, certes ! Mais l'œuvre fut doublée pour ainsi dire par une bonne organisation commerciale.

Dans cette période, la grande pensée fut, spécialisant sans cesse, de s'acheminer vers la perfection humaine, en ce qui concerne la chaussure de luxe pour messieurs.

Le couronnement ? C'est, en 1907, la création de la marque « Unic », et le succès obtenu fut tel que, dès cette année, des agrandissements pour loger le stock et les magasins d'expéditions sont nécessaires.

La production ne cesse de croître avec la renommée de la marque. C'est le triomphe d'Unic à l'exposition internationale de Bruxelles, en 1910, qui permet à M. Fénestrier, à juste titre orgueilleux de son œuvre, de formuler, sans emphase, l'expression lapidaire : « En dix ans, dix fois mieux, dix fois plus, » expression qui resta à cette maison avec la puissance d'une devise.

Chaque année, des formes nouvelles naissent, et chacune acquiert une vogue méritée. Car « Unic » est renommé pour son chaussant et son élégance ; les matières premières sont d'un choix toujours sûr et judicieusement employées, et peu de maisons, en France, arrivent à ce degré de perfection dans l'exécution même du travail. L'ouvrier romanais n'est-il pas connu pour son goût certain et sa bonne conception du fini, lequel donne à la matière ouvragée un cachet de personnalité ?

Peu après l'Exposition de Bruxelles, la production dépassant 500 paires par jour, de nouveaux agrandissements sont entrepris qui comprennent, en particulier, une réorganisation des bureaux.

Le renom assuré, l'engouement constant des hautes classes de la société, est attisé sans cesse par une intelligente publicité, par la création à Paris d'un organisme commercial indépendant, par l'inauguration, en 1912, du système de vente par prix imposé ?

En 1914, on est en plein essor, la réputation a passé les frontières de la France et, près de nous, la Belgique, la Hollande et l'Italie, l'Europe centrale avec l'Allemagne, l'Autriche et la Suisse, plus loin, la Russie, la Turquie et la Roumanie et l'Égypte au delà des mers, offrent de sérieux débouchés.

Et la guerre, aux fléaux innombrables, mas aussi école de volonté, arrive et semble un moment vouloir toucher d'une aile mortelle la grande firme. Son chef, qui s'était déjà tant dépensé et après avoir organisé une fois de plus son usine pour les besoins de la défense nationale, M. Joseph Fénestrier, disons-nous, meurt le 25 février 1916. Il venait, dans un moment de prévoyance suprême, de fonder à Saint-Marcellin une usine filiale. Les services qu'elle rendit furent immédiats, puisque, en 1917, l'usine de Romans était en partie détruite par un incendie : un malheur ne vient jamais seul.

A l'œuvre de suite, les collaborateurs de M. Fénestrier firent face à l'adversité. Et, en 1920, de nouveaux locaux s'ouvraient au travail, formant une usine absolument nouvelle, bâtie et aérée avec les améliorations les plus modernes, couvrant 10 000 mètres carrés, avec un terrain attenant de superficie double : la part de l'avenir.

M. Fénestier fils, jeune, mais mûri par les épreuves, prenait alors en mains les rênes de l'entreprise, s'inspirant largement des conceptions et des principes de son père.

Une ère de prospérité nouvelle s'ouvrait, et la production journalière atteignait bientôt 1 200 paires, la part de Saint-Marcellin étant de 200 paires. Un atelier s'occupant uniquement de la tige et créé à Vinay (Isère), en 1917, arrivait à sa production maximum. Toutes les places de France étaient largement alimentées, et l'exportation qui, au lendemain de

l'armistice, avait repris avec les pays acheteurs d'avant-guerre, donnait de nouveaux débouchés avec la Pologne et les Pays scandinaves, les Indes néerlandaises, l'Australie et les nombreuses colonies françaises et anglaises d'Afrique.

Mais, le plus remarquable, après le remarquable essor de cette firme (nous en parlions au début), est le parallélisme de prospérité de l'industrie romanaise.

Toutes les usines de Romans, et elles sont multitude, sont entrées dans le sillon vigoureusement ouvert par M. Fénestrier. Toutes se sont spécialisées mécaniquement, et c'est là peut-être le plus beau titre de gloire de la maison dont nous nous occupons d'avoir jeté bas les pratiques routinières, assurant à Romans le renom et, à sa nombreuse population, un avenir de bien-être.

N. GRÉCO

Comme dans d'autres familles, on naît peintre ou sculpteur, on naît bottier dans celle de M. N. Gréco. Faut-il voir dans cet atavisme une des raisons de son succès ?

M. Nicolas Gréco

Tout jeune encore, il était déjà réputé comme un des meilleurs ouvriers d'Italie, son pays d'origine, où sa famille jouissait d'une grosse renommée depuis plus d'un siècle. M. Nicolas Gréco fit d'abord son apprentissage chez son père ; puis, à vingt-trois ans, aussitôt son service militaire, il vint à Paris. Il y arriva pendant l'Exposition universelle de 1900 ; il n'avait pour toute fortune que son courage et ses connaissances professionnelles. Le plus perspicace n'aurait jamais pu supposer qu'un jour le jeune bottier serait non seulement installé à son compte, en plein centre du quartier le plus élégant et le plus luxueux de Paris, mais serait un de ceux qui réglementent, créent et régissent la mode. Que de courage, d'endurance et de ténacité !

Il fut accueilli dès son arrivée dans les maisons parisiennes qui jouissaient à l'époque de la plus grosse réputation. En 1902, il partit en Angleterre, travailla chez Maikoff, où il resta six mois. De retour à Paris, il fut encore employé. Enfin, en 1904, il s'installa à son compte dans un modeste entresol rue de Douai, nº 18, où ses économies lui permettaient à peine de payer trois à quatre ouvriers. Le succès dépassa ses espérances, et, moins d'un an après son installation, en 1905, il était obligé de louer un magasin rue de Douai, nº 14. La clientèle la plus élégante de Paris et de l'étranger avait apprécié son bottier et l'adoptait. Quelques années avant la guerre, M. Gréco employait plus de quarante ouvriers et une cinquantaine d'employés.

En 1918, encore trop à l'étroit, il transfère ses magasins rue des Capucines, nº 4, où ils sont encore actuellement. Les salons, luxueusement aménagés, mirent réellement en valeur et formèrent un cadre tout à fait en harmonie avec les créations de M. Gréco. Ce fut la grande vogue. En 1921, il créa une succursale à Nice et trois dans la même année, en 1922, à Deauville, à Biarritz et à Cannes. Actuellement, il emploie plus de 120 ouvriers, et la plupart des grands couturiers, ayant pu juger le goût et l'élégance de ses modèles, le recommandent à leurs clients. M. Gréco crée de nombreux modèles pour l'Amérique, c'est-à-dire qu'il transmet la mode parisienne aux fabriques de New-York, qui peuvent ainsi lancer les articles dernier cri en même temps qu'à Paris.

L'Exposition de New-York, en 1924, où il fut hors concours et l'Exposition des Arts Décoratifs en 1925, où il fut grand prix, furent la récompense et la consécration des efforts et du talent de cet artiste, homme de goût autant qu'habile artisan.

Un des Salons de vente

4, Rue des Capucines

SELLERIE

HERMÈS

L'ANCIENNE FAÇADE, 24, RUE DU FAUBOURG-SAINT-HONORÉ

FONDÉE en 1837 par le grand-père des possesseurs actuels, la maison Hermès a acquis sa haute réputation dans tous les articles qui tiennent de près ou de loin à l'équipement luxueux d'un cheval de selle ou d'un équipage.

Installée précédemment rue Basse-du-Rempart, — aujourd'hui inexistante, — elle occupe actuellement l'immeuble du coin de la rue du Faubourg-Saint-Honoré et de la rue Boissy-d'Anglas, qui fut entièrement transformé en 1925.

C'est de là que sont sortis tant de harnachements brillants, tant de selles sur lesquelles les élégants caracolaient le long des Champs-Élysées, au temps du Second Empire. Hermès était le fournisseur attitré de l'Élysée, de la Cour impériale de Russie, des républiques sud-américaines. Le bey de Tunis, le maharadja de Kapurtala, le sultan du Maroc, ces princes habitués au faste et à la richesse des couleurs, sont parmi ses clients. C'est dire à quel degré de perfection a toujours su se maintenir cette maison, bientôt centenaire, dans l'exécution et le goût de son travail.

Les temps ne sont plus au règne exclusif de la plus noble conquête de l'homme. Pourtant les sportifs d'aujourd'hui ne dédaignent pas les plaisirs de l'équitation ; les courses entretiennent une saine émulation ; les chasses à courre ont conservé une vogue méritée par leur charme d'exercice de plein air. La maison Hermès conserve donc pour la multiplicité des articles de sellerie qu'elle produit un débouché sensible.

Cependant, qui ne progresse pas recule. Les maîtres de la maison, et en particulier M. Émile Hermès, ont depuis longtemps prévu le développement de leur activité en harmonie avec les progrès modernes. A côté de la sellerie ils ont monté un vaste département de maroquinerie, reportant à sa direction toute l'expérience acquise par une longue pratique du travail de cuir. Aussi tous les articles portent-ils la marque d'une originalité particulière, jointe à une solidité qui en fait des objets d'usage, élégants et confortables.

La maison Hermès confie aussi aux spécialistes les mieux qualifiés la composition de mallettes, trousses et sacs concourant à la commodité et à l'agrément des voyages. Elle offre aux fumeurs les modèles les plus variés de coffrets, pochettes et étuis, dont le fameux type en X permettant de porter les cigarettes en poche ou de les poser sur la table. Elle présente à la clientèle un riche assortiment de portefeuilles, porte-monnaies, porte-billets, sacs, poudreuses, boîtes à bijoux, montres de voyage, pochettes à clefs, etc., en maroquinerie, en toutes nuances, toutes variétés de peaux, s'attachant à conserver à tous ces menus objets le caractère sellier si recherché par sa solidité.

Elle a créé une collection originale d'accessoires de la toilette féminine, ceintures, sacs, manchons en tous genres, et même des ombrelles, des gilets et des écharpes en daim de toutes nuances.

Un autre rayon comprend tous les articles de chasse, tels que boîtes à fusils, sacoches, cartouchières, etc. Ses cravaches et fouets de chasse sont depuis longtemps renommés pour leur solidité et leur souplesse comme pour l'originalité de leurs garnitures en argent, vermeil ou or. Enfin les chiens eux-mêmes ont, chez Hermès, leur coin réservé ; il a été en effet créé à leur intention une collection innombrable de colliers, grelottières, laisses, et jusqu'à des sacs spéciaux pour le transport des plus petits.

De plus, M. Hermès a constitué, en groupant tout ce qui concerne le cheval et la voiture depuis les temps les plus reculés, un véritable musée.

C'est ainsi qu'en s'appuyant sur la tradition et en conservant son rang de grand sellier, la Maison Hermès a su s'adapter avec succès aux exigences des temps nouveaux.

EQUIPEMENTS MILITAIRES

MAISON BIDAL

Le destin de la Maison Bidal a été intimement lié à celui de notre histoire nationale.

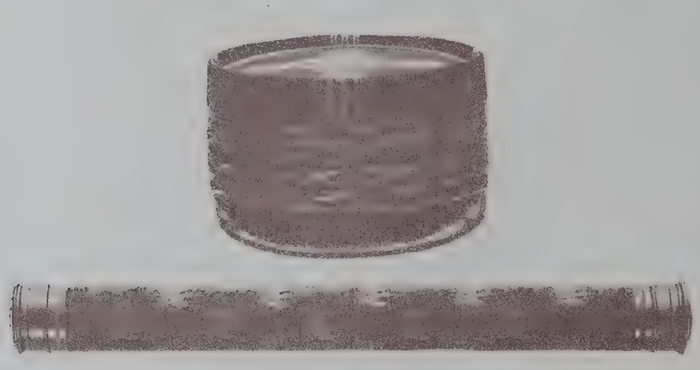
Timidement éclose en 1815, au son du canon, pourrait-on dire, cette maison, créée par le maître-sellier Caroulle, de la cavalerie de la « grande armée », n'a eu pour chefs, depuis la fin de l'époque napoléonienne jusqu'à 1876, que MM. Hébert, Bricart, Debas. Depuis lors, elle fut dirigée par M. E. Bidal, père de M. Jacques Bidal, sous les auspices duquel elle compte parmi les premières de la place, universellement connue du monde militaire, tant de l'armée métropolitaine que de l'armée coloniale.

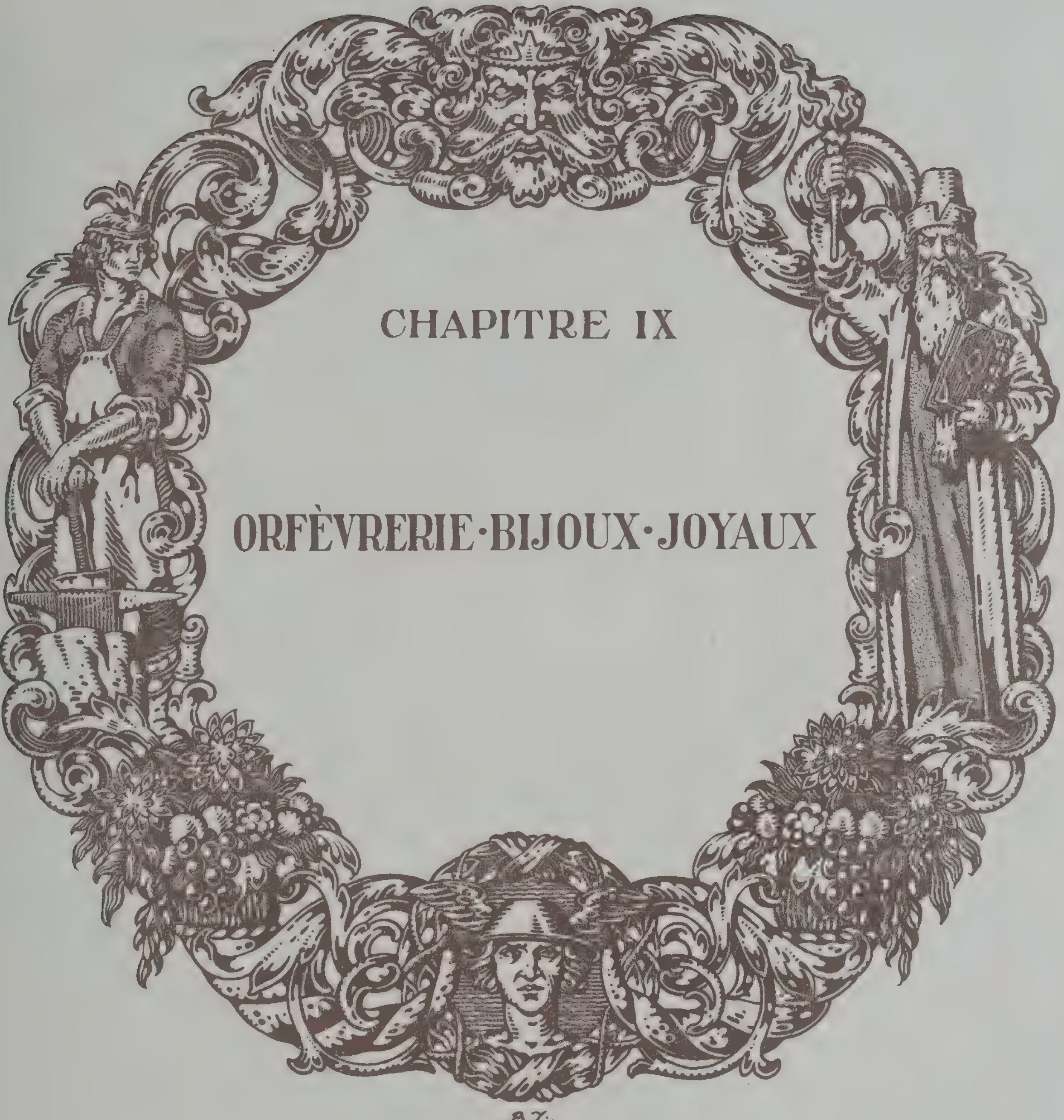
Depuis ces modestes débuts, que de chefs, que de grands chefs, illustres aujourd'hui, pourraient dire les joies que leur a fait éprouver Bidal (ainsi qu'ils le nomment familièrement) à l'ascension de chaque degré de la hiérarchie militaire.

Que d'armes étincelantes, de lourdes cuirasses, de pimpants shakos, de casques scintillants, de plumets, de broderies, d'étoiles, d'insignes, le nom de Bidal n'évoque-t-il pas?

Mais, ne se bornant pas à la fabrication et à la vente des effets d'équipements militaires, la maison Bidal fabrique dans ses ateliers de la rue Richelieu, sous l'œil du maître, la sellerie et la passementerie militaires, spécialités qui contribuent à faire apprécier la main-d'œuvre française jusque dans l'Amérique du Sud, notamment en Colombie, au Venezuela et au Brésil.

Cl L.





CHAPITRE IX

ORFÈVRERIE · BIJOUX · JOYAUX

B.Z.

ORFÈVRERIE · BIJOUX · JOYAUX

ORNER son costume et son habitation, c'est pour l'homme un besoin de nature, et c'est un des charmes de sa vie; comme Dieu a paré le monde des ornements les plus variés, innombrables d'invention, dans la forme et la couleur, l'homme a voulu créer et embellir toutes les choses à son usage.

Il n'avait pas encore pétri l'argile, il n'avait pas tissé la laine ou le chanvre, qu'il avait inventé le bijou, et Baudrillart peut écrire dans son *Histoire du luxe* : « Avant la pudeur était né l'orgueil, et la nudité s'était ornée avant de se vêtir. »

Bien des siècles se sont succédé depuis les premiers âges et depuis le premier bijou, dent de bête arrachée à l'ennemi mort et suspendue au cou comme un trophée; les civilisations ont passé, de l'orient à l'occident, modifiées selon les mœurs, les climats, selon les progrès de la science; tout s'est transformé, mais le goût inné de la parure est resté ce qu'il avait été au premier jour, et le bijou, vainqueur du temps, a gardé dans cette civilisation raffinée du vingtième siècle, un peu sceptique, un peu blasée, où l'homme et la femme possèdent à peu près tout ce qu'ils désirent, le même attrait, le même empire qu'il exerçait jadis sur l'homme primitif qui n'avait rien.

Le bijou, qui semble n'être qu'un jouet de vanité, apparaît à l'examen comme le plus ancien et le plus constant compagnon des peuples. L'humanité a vécu six mille ans sans soupçonner la force de la vapeur ni connaître l'électricité; elle attendit jusqu'au quinzième siècle de notre ère avant de trouver l'imprimerie, mais elle avait découvert les bijoux dès l'origine du monde.

Et cependant aucun livre complet n'existe pour faire revivre leur histoire, qu'il ne faut pas confondre avec celle de l'orfèvrerie. Les deux arts n'ont entre eux que le seul lien de la matière employée, et la bijouterie diffère de l'orfèvrerie en ce que cette dernière appartient au mobilier, tandis que l'autre s'attache à la personne. Ce n'est pas non plus parce que la matière en est précieuse que l'appellation du bijou se justifie ; celui-ci peut être de cuivre, de fer ou d'étain, de bois, de jais, de corail ou d'ivoire, d'ambre, de nacre, d'écaille ou de jade, mais, dès lors qu'il entre dans le costume et sert à la parure, il devient un bijou, et il n'est pas une partie du corps qui n'ait eu les siens, indispensables ou superflus.

Il y en eut à tous les degrés, dans toutes les conditions de la vie, pour la jeune fille et pour la femme, pour l'homme, bourgeois ou soldat, pour le sauvage, pour l'esclave, pour le roi et pour le pape, pour le prêtre et pour le clerc, pour l'idole, pour le mort, et cette masse énorme de bijoux civils ou religieux, royaux ou guerriers, sacrés ou funéraires, ira se subdivisant selon les styles, suivant la richesse ou le caprice, en sorte qu'ils formeraient le plus étonnant musée, si on avait pu les conserver. Par une conséquence directe de leur valeur, ils ont malheureusement, et de tout temps, éveillé la cupidité et l'envie. On travaillait pour les acquérir, on se battait pour les prendre; l'or et l'argent subissaient de continuelles façons, allant du trésor au creuset, du creuset à l'atelier de l'artisan, puis aux mains du riche, passant de celles-ci au cou de la femme ; arrachés par le vainqueur, ils retombaient au creuset pour des transformations nouvelles.

J'emprunte ces réflexions à mon père, que j'évoquerai maintes fois au cours de cette étude. Il s'était proposé d'écrire le *Livre des Bijoux*, que personne n'a écrit, et voici

la jolie et prenante évocation qu'il esquissait un jour : « Il n'existe pas d'objets qui aient eu de si nombreuses et si étranges fortunes. Le bois, la pierre, la terre, l'ivoire, le fer même et le cuivre, que l'air et l'eau oxydent et détruisent, ne peuvent se transformer ainsi. Mais vous, madame, qui avez un anneau d'or au doigt, vous ne savez pas si cet or a été extrait en ces derniers temps d'Australie ou de Californie, ou s'il ne vient pas de quelque âge ancien, s'il n'a pas été trouvé à l'état pur en Libye ou charrié en brillantes paillettes dans les eaux du Pactole, s'il n'a pas été dieu à Memphis ou à Babylone, si quelque fille des Hébreux ne l'a pas arraché de ses oreilles le jour où, pour fondre le veau d'or, on récolta tous les bijoux du peuple, au pied du Sinaï. Vous ignorez s'il n'a pas pris naissance sous les doigts du roi Midas, s'il n'a pas été dans le trésor de Crésus ou au temple de Delphes, si Alexandre ne l'a pas rapporté des Indes, si Paul-Émile ne l'a pas transporté à Rome, ou s'il n'a pas enfermé, peut-être, les reliques de quelque saint.

« Quelle poésie vous pouvez attacher à cet or, aux pierreries qui, elles aussi, ont subi des tailles successives ! Par quelles mains ont-elles passé, depuis qu'on les a trouvées dans la terre, et combien de continuelles refontes ont renouvelé les bijoux d'autrefois ! »

Tous, cependant, n'ont pas été condamnés, et ceux qui ont échappé à ces aventures sont, avec les poteries, les seuls témoins qui demeurent des temps les plus reculés. Il y a à cela une cause supérieure, c'est le culte des morts, cette grande religion universelle, qui entoure de respect la dépouille de l'homme. C'est la tombe qui, depuis l'âge de la pierre, nous a gardé intactes les parures antiques, et c'est à mesure qu'avance ce que nous appelons orgueilleusement notre civilisation que nous oublions et dépouillons nos morts, quand jadis on les enrichissait, on les parait, on les dotait de trésors.

Ainsi connaissons-nous, au plus lointain des civilisations prodigieuses de l'Orient, les joyaux et les orfèvreries de la Chine, du Japon et des Indes. Si nous avons pu recueillir les lotus, les uræus et les scarabées d'Égypte, c'est parce que les Égyptiens, il y a quatre mille ans, donnaient pieusement à leurs morts, pour viatique à travers les mystérieux espaces de l'Amenti, les symboles de résurrection et de vie en des bijoux d'or ou de bronze ou de verre, gravés, émaillés, ciselés ou lapidés.

Mais comment retracer, même à grands traits, l'histoire de l'orfèvrerie et du bijou qui est en même temps l'histoire du monde. Suivons seulement la marche des peuples.

Les Hébreux, en 1400 avant notre ère, s'arrêtèrent au pied du Sinaï, et, sur l'ordre de Moïse, Bésabel et Oholiab ciselèrent l'Arche Sainte et le Chandelier à sept branches, en or fin.

Ninive et Babylone, pour n'avoir pas encore livré tous les trésors du pays d'Assur et de la Chaldée, nous ont révélé des bijoux inspirés de la puissance de leurs dieux redoutables, et les sculptures assyriennes de nos musées montrent des armilles, des colliers et des pendants d'un art accompli, aux bras, au col, aux oreilles des rois, des guerriers, des prêtres et des monstres de pierre. Après les Perses et les Mèdes, vinrent les Phéniciens navigateurs ; ils aidèrent à la diffusion en répandant partout les produits de l'Asie en même temps que les leurs. La contrée sassanide du Pont-Euxin, Chypre et Mycènes et la Grèce entière, qui possédaient la plus haute maîtrise dans l'art d'œuvrer les métaux précieux et d'enchâsser les gemmes, demeurent inégalées, et le Musée du Louvre conserve, avec les parures des Athéniennes, les bagues, les fibules, les amulettes et les colliers de filigrane que l'on faisait en Sicile, dans la Grande Grèce et l'Étrurie, cette patrie du bijou dans les temps antiques. Rome, maîtresse de l'univers et tout imprégnée du luxe des vaincus, vit étinceler, à son heure, la plus incomparable éclosion de joyaux, d'orfèvreries, de statues et de palais qu'aucun peuple ait connue. Et l'Empire s'en fut à Byzance ; l'Orient commença d'envahir l'Europe.

Mais, avec l'ère chrétienne, un style nouveau naquit et développa son symbole, mariant les cabochons de pierreries et l'émail aux richesses de l'or. C'est l'orfèvrerie, ce sont les bijoux (dont les collections du Musée de Cluny sont le type), qui, lentement d'abord, vinrent se souder aux bords du Rhin à un autre art qui allait naître en France, avec saint Éloi, et qui se traduisit à l'origine par les travaux des ateliers mérovingiens.

Tandis que l'art byzantin avait ressenti l'influence de l'Inde, de l'Arabie et de la Perse, un autre courant de l'Asie du Nord pénétrait en Europe, courant barbare, qui féconda à la fois la Scandinavie et l'Allemagne, jusqu'aux plaines du Danube, et descendit comme un torrent. Dans le même temps, les Maures envahissaient l'Espagne, les Normands s'installaient en France ; l'art hispano-arabe, l'art scandinave, l'art celte apparaissaient chacun dans sa région. Cependant l'Église domina tout, elle imposa partout sa règle. Avec Robert de Luzarches, Pierre de Montereau et Jean de Chelles, — pour ne citer que ceux-là, — c'est en France qu'allait s'épanouir l'art qui s'étendit à toutes choses, art improprement appelé *gothique*, et plus justement dénommé *art ogival* ou *style français*. Il régenta chaque métier, et par lui les églises et les cloîtres s'enrichirent de châsses et de reliquaires, merveilles sorties des ateliers de Paris, de Limoges, de Reims, de Cologne et de Verdun.

Ce n'est plus la tombe, comme aux temps anciens, à qui nous devons ces précieux vestiges. C'est la sculpture qui nous a transmis les types de parures du Moyen Age, avec les figures de pierre ou d'ivoire, au tympan des portiques et dans le trésor des cathédrales ; ce sont les manuscrits qui, dans leurs pages enluminées, gardent la reproduction absolue de ces bijoux, de ces costumes ; ce sont les inventaires qui nous en disent le prix, le nombre, la composition ; c'est l'Église elle-même, immuable, et qui seule a propagé dans notre monde nouveau les formes du passé. Pendant que s'émiettent les choses révolues, elle seule est demeurée grande, comme une apparition du fond des âges, en ses habits d'or et ses dentelles de pierre.

Avec la Renaissance, la corporation des orfèvres devint noble entre toutes, et les plus illustres d'entre les maîtres ne dédaignèrent pas d'y entrer, négligeant leurs maillets ou leurs pinceaux pour tenir le ciselet, la lime et la spatule. Car l'orfèvre n'était pas seulement l'ouvrier ; il modelait, fondait et ciselait ce qu'il avait inventé ; il était bien réellement l'artisan des ornements et des figures qui sont la gloire de nos musées. Tout lui était bon, il forgeait l'or autant que l'argent, il taillait et lapidait les gemmes et les cristaux de roche, sculptait l'ivoire, incisait et émaillait le métal, montait les coquillages, frappait les monnaies ; il était habile à tous les métiers, c'était le grand indépendant, le fantaisiste et le créateur. Ainsi Brunelleschi, qui vivait déjà peut-être au dôme Santa-Maria del Fiora, dans l'atelier d'artisan où l'avait mis son père ; ainsi Ghiberti qui, travaillant aux portes du Baptistère, faisait encore des bijoux pour les ducs florentins ; ainsi Ghirlandajo et Francia, et Michel-Ange, qui, laissant son ciseau, dessinait un pendant pour sa maîtresse ou gravait un camée pour le pape.

Le sol était excellent, et le milieu merveilleusement propice. François Ier régnait à Paris, Henri VIII en Angleterre ; en Allemagne c'était Charles-Quint et c'était Léon X à Rome ; magnifique apothéose des arts somptuaires, où s'illustra la pléiade d'artistes dans laquelle il faut nommer Gil Vicente, Daniel Mignot, Jamnitzer, Holbein et Benvenuto Cellini.

Donc la Renaissance fut l'époque incomparable des bijoux, et, depuis les Flandres jusqu'à l'Espagne, jamais ceux-ci n'occupèrent une place si grande et si parfaite dans le costume. Pendants d'émail rehaussés de pierreries, longues chaînes agrafées au milieu du corsage et festonnant sur la poitrine, hausse-cols, carcans et manchettes en manière de broderie, torsades de perles enlacées à la coiffure, boucles ciselées, corselets et ceintures, ouvragés comme de

mignonnes cuirasses, tout cela fut du bijou, du vrai bijou, conçu selon les meilleures harmonies de la couleur et de la forme, et exécuté dans l'excellente technique d'ateliers qui ne fut jamais dépassée depuis.

Une décadence, toutefois, se produisit en Italie et la France attira des artistes déjà dégénérés ; elle gâta son goût avec ces maîtres qu'elle logeait à Fontainebleau, et les artisans français durent lutter pour le bon sens contre les caprices des Valois et les exigences de la Cour.

La joaillerie n'était pas née encore, puisque, n'ayant pas la couleur attrayante des émeraudes et des rubis, le diamant vitreux était délaissé. Henri IV, pauvre comme un cadet de Gascogne, ayant plus souci d'aimer que de briller, puis guerroyant avec un pourpoint rapiécé pour conquérir son royaume, Henri n'avait pas le loisir de jouer avec des diamants, qu'il eût troqués avec joie contre des soldats. Quand il fut roi, il donna à Gabrielle d'assez méchantes parures, et son règne n'est pas celui des meilleurs bijoux, bien qu'il ait été le premier à loger dans son Louvre les bijoutiers et les orfèvres.

C'est sous Louis XIII qu'apparurent les travaux de joaillerie. Et si le seizième siècle avait eu ses artistes : Boyvin, Du Cerceau, Collaert, Woeiriot, Virgilius Solis, Théodore de Bry, Étienne de Laune et Nicolas Briot, — la lignée des petits-maîtres, — les Bourbons eurent à leur tour Gilles l'Égaré, Petrus Marchant, Montarsy, Pouget, Forty, Lalonde, Menière et Bapst (1). Les diamants, d'accessoires qu'ils étaient, devinrent les premiers rôles, et la monture s'effaça discrètement au second plan.

Mazarin, en acquérant les plus belles pierres de son temps, développa ce goût, lequel, raconte Saint-Simon, devait servir admirablement les desseins de Louis XIV. La même splendeur, la même opulence marquèrent les joyaux et les orfèvreries du règne, jusqu'aux mauvais jours de 1715, où le roi vieilli, brisé, mais héroïque, vendit ses pierreries, fondit ses vaisselles d'or, pour lever à la frontière la dernière armée de Villars.

Le dix-huitième siècle s'ouvrait. Si Philippe d'Orléans et, après lui, le roi Louis XV n'égalèrent pas le grand siècle par le rayonnement des armes et par l'éclat des lettres, ils surent pourtant conquérir à nouveau l'Europe, d'autre manière, par le style et par le goût. La grande pauvreté qui avait assombri les dernières années du règne précédent eut au moins ce bon effet de provoquer un renouveau dans la décoration, et les artistes, n'ayant plus à monter de brillants, inventèrent des parures nouvelles, des bijoux d'or où la façon et la ciselure suppléèrent à la richesse disparue. Ce fut une éclosion délicieuse de grâce et d'esprit, qui se répandit de par le monde.

Puis, insensiblement, le style encore se transforma. Il y eut un retour à l'antique, sous Louis XVI, qui modifia avec beaucoup de bonheur les courbes capricieuses de la Régence, tempéra l'imprévu du Louis XV et, sans jamais côtoyer la froideur, sut allier à l'élégance et à la finesse passées une pondération mieux construite et plus sage. Époque exquise de belle tenue et de goût raffiné, ciel bleu dans lequel éclata l'orage.

Quand la Révolution survint, ce fut l'effondrement de tout ce qui avait été jusque-là ; plus de corporations, plus de privilèges, plus de maîtres, plus d'apprentis. Si donc elle émancipait les travailleurs et rendait la liberté à l'industrie, la Révolution tarissait pour l'orfèvre la source du travail en frappant ses clients naturels, l'Église et la noblesse ; les émigrés emportèrent leurs objets les plus précieux, et l'Église ne sauva qu'une faible part de ses trésors.

L'Empire mit la fortune dans les mains d'un César et, la Grande Armée ayant avec Napoléon conquis le monde, la France fut magnifique et prospère plus qu'elle n'avait jamais été dans aucun temps. L'ordre était revenu, l'Église rouvrait ses temples, partout les ateliers se repeuplèrent. On ralluma la forge, le marteau sonna joyeux et les vieux ouvriers de Germain et de Gouthières apprirent aux futurs élèves de Thomire, de Biennais, de Nitot, le métier qu'on avait cru perdu. Mais quel effort, quelle raideur, leurs doigts n'avaient plus la souplesse, et bien que le travail fût excellent, le crayon de l'artiste avait perdu sa grâce et le ciselet sa douceur. Ce fut un art de commande ; or l'art est capricieux, il ne se commande pas, si bien que ce grand pastiche impérial de l'antiquité romaine demeura sévère, irréprochable et froid. Pourtant c'était encore un style, tandis que suivirent de prétentieuses formules : l'époque bâtarde de la Restauration, illustrée seulement par Fauconnier, et la Monarchie de Juillet, réminiscence naïve et maladroite du Moyen Age, maniérée comme les romans à la mode, un peu faussée par une mauvaise compréhension du romantisme.

Et ce fut le Second Empire, avec son luxe, étincelant dans l'entr'acte des campagnes, aux fêtes de la Cour de Compiègne et aux Tuileries, l'époque des Odiot, des Feuchère, des Morel, des Fannière et des Froment-Meurice. Puis la guerre, la catastrophe terrible où tout pouvait sombrer à jamais ; mais la France a des énergies irréductibles; elle est, plus qu'aucune autre terre, vivace et fertile, et l'art y devait renaître de ses cendres, comme le phénix de la fable. Duponchel, Mme Janisset, Alexis Falize, Robin, Fontenay, Duron le père, Fossin, Crouzet, Petiteau, Beaugrand, Mellerio, Fontana et Massin furent les meilleurs artisans de cette période, qui va de 1830 à la fin du Second Empire, et c'est par eux que la filiation s'est continuée et revivifiée.

Nous voici arrivés à notre temps, et — dans une parenthèse, — il nous faut noter une caractéristique : le bibelot est roi, l'antiquaille fait prime ! Les transformations du goût, prêtant à l'objet de la veille une apparence vieillotte et fanée, il se trouve, par un phénomène inverse, que tout ce qui est vieux, tout ce qui passe pour ancien, bénéficie de ce goût blasé. Un académicien faisait à l'Institut le parallèle entre notre société et la société romaine de la décadence : mêmes vices, mêmes travers, mêmes engoûments.

C'est la passion des vieilles orfèvreries qui a introduit cette imitation, d'abord. Les expositions et les ventes publiques ont mis en lumière d'admirables pièces anciennes, sans compter quelques pièces fausses, faites avec un art consommé, et que des truqueurs adroits glissèrent dans la circulation. Des marchands sans vergogne firent, dans certains ateliers des faubourgs, l'éducation des ouvriers et des ciseleurs, et, dans l'arrière-boutique de ces officines, ils formèrent à ce commerce malhonnête des artisans habiles dont la valeur créatrice était ainsi détournée, et qui étaient astreints, pour pouvoir vivre, à faire le seul travail qui leur fût demandé. Ceux-là sont heureusement revenus à de plus avouables besognes, déterminant la nouvelle évolution.

Après la floraison honteuse des savants truquages, après la mode un peu puérile et qui dura trop, des mouches, des cuirs, des rubans et des porte-veine, après l'abus des rocailles, après la mauvaise imitation de tous les styles, la flore, combinée souvent avec les constructions géométriques, sert de type constant aux fabricants décorateurs. Les formes sont plus simples, l'observation plus sincère et l'interprétation plus juste, et c'est une importante étape à fixer. Pas de ligne sèche, pas de moulurations ; les modèles sont plus voisins de la nature, ils dérivent des fruits et des fleurs comme avaient fait certains vases japonais, aux profils ronds et pleins. L'orfèvre observe l'insecte et toute la petite gent de nos prairies, de nos bois, de nos jardins ; il copie, traduit, ornemanise. Le ciselet caresse les formes et la fantaisie y jette tous les décors. L'artisan sculpte la corne et l'écaille, y combine des jeux d'opales ou de turquoises qu'il incruste et, dans l'orfèvrerie, marie le cristal à l'argent.

On a dénommé « art nouveau » cet affranchissement des vieilles formules, mais l'appellation est inexacte et prêterait à sourire. Il n'y a rien de nouveau sous le ciel, — on doit,

(1) L'ancienne maison des Bapst, joailliers de la couronne, est continuée par les Falize.

en art comme en toutes choses, être le fils de quelqu'un, — et l'évolution, insensible à nos yeux, deviendra visible pour la génération suivante.

Croit-on que les artistes seraient revenus à l'étude de la nature et qu'ils se seraient mis à regarder de près les jolies bestioles, les fleurs, les feuilles et les fruits, si Lucien Falize n'y avait pas aidé en enseignant que c'était la source première, la seule parfaite et la seule vraie, s'il n'avait pas donné l'exemple, semé ces idées et ces programmes dans le projet magistral de « l'Exposition de la Plante ».

«... Toutes les saisons, disait-il, toutes les heures, toutes les attitudes sont à prendre et à suivre. Il n'est pas jusqu'au bois mort, l'hiver, qui ne soit un modèle. De la racine à la graine, de la tige au fruit, de la feuille à la fleur, la plante est à voir, qu'on la prenne vivante ou fanée, qu'on ouvre le fruit et qu'on en regarde la coupe, qu'on dissèque la fleur et qu'on en examine les organes, qu'on scie l'arbre et qu'on observe les dessins moirés ou concentriques du tronc, tout est beau et tout apporte une idée décorative, car Dieu a décoré le monde avec la plante...

«... La nature, mais c'est la règle vraie, écrite, dessinée et peinte, vivante, parfaite, fixe et infinie cependant ; elle est tout, elle est partout, elle se prodigue, il faut être aveugle pour ne pas la comprendre et ne pas l'aimer ; aussi voit-on parfois les gens les plus riches et les plus instruits passer indifférents à côté d'elle, tandis que des simples, des pauvres, des enfants, des paysans, des femmes, des poètes l'adorent, la comprennent et en jouissent dans la simplicité de leur âme et de leur cœur d'artistes »

Le champ est devenu plus vaste et plus sain pour les recherches, et c'est tournés vers lui que les artisans contemporains ont travaillé.

Ceux de l'heure présente suivent docilement et avec ensemble un courant qui serait « nouveau » s'il n'était teinté de bien des réminiscences de toutes les civilisations, que la Bavière canalisa la première, il y a près de vingt ans. Théorie des lignes droites et nues, des cubes massifs, des boules géantes, géométries inégales transposées à toutes les échelles et dans tous les domaines, senteurs d'Orient à peine dissimulées, décors chaldéens démarqués à peine, profusion de couleurs violentes avec amoncellement inouï de richesses dans le costume, dans la parure et dans l'ameublement. Cette soif ardente de luxe, — ou de faux luxe, — cette réaction de bien-être et de jouissance éperdue ne sont-elles pas souvent la résultante prévue, au lendemain des années d'épreuves !

Art en gestation, peut-être, mais qui se donne une grande peine pour acquérir apparence inédite, — mélange où voisineraient, en regard d'indéniables dons de goût, de science et d'harmonie, des manifestations de bluff et d'excentricité, — certains diraient de décadence.

Nous vivons, en effet, sous une république, et, depuis un demi-siècle, tout s'est démocratisé chez nous. Il n'y a plus de classe dirigeante et l'aristocratie boude, depuis que ses princes sont tombés. Alors, à défaut de cette direction partie d'en haut, de cette intelligence de la beauté décorative qu'on aimerait à trouver en république comme on la trouvait autrefois à la droite ou à la gauche d'un roi, souhaitons qu'un groupe d'élite reprenne cette autorité qui tombe.

L'artiste l'attend et lui est acquis ; il est en possession de tous ses moyens de travail, car si le goût de la parure et du décor sont demeurés ce qu'ils étaient, les procédés de la fabrication n'ont guère changé non plus, et l'outillage d'un artisan contemporain est semblable à celui d'un bijoutier étrusque, d'un émailleur de Byzance ou d'un orfèvre de Nüremberg au temps de Barberousse.

L'orfèvre tient, dans son art, l'art du sculpteur et celui du peintre, et il semblerait que, dans la hiérarchie des métiers, il ait un degré de plus que ses confrères, lui qui reçut de l'Église une vertu particulière avec le privilège de toucher seul aux vases sacrés.

Toutes les richesses de la terre constituent sa palette et lui tiennent lieu d'argile : il façonne l'or, le platine et l'argent, il creuse l'ivoire et la nacre, il nuance l'émail ; il taille et sertit le diamant, la pierre indomptable, indestructible, qui est un luxe ou une épargne, une dot de fiancée, une couronne de roi ; il dispose de la perle au prestigieux empire et de la gamme des pierreries. Il a pour maîtres les anciens, la nature pour inspiratrice, et pour guide la littérature et la légende ; il reçoit pour thèmes et pour sujets la parure et l'habitation, et il a la femme pour alliée.

Comment tout le monde ne devient-il pas orfèvre !

André Falize.

Atelier d'orfèvre, d'après une gravure d'Étienne de Laune

JOAILLERIE · BIJOUTERIE HORLOGERIE

MELLERIO DITS MELLER

Dans son étude sur la rue de la Paix et la place Vendôme, M. Henri Clouzot, le conservateur du Musée Galliéra, remarque qu'on ne peut imaginer la rue de la Paix sans l'enseigne des Mellerio.

Ils vinrent à Paris sous François Ier, à la suite de l'annexion des Alpes à la France. En 1613, Marie de Médicis accordait à Jean-Marie Mellerio le droit de « pouvoir exercer son métier à Paris et ailleurs par tout le royaume ». En 1635, Louis XIII confirma ce privilège, qui fut renouvelé pendant tout le XVIIe siècle et le XVIIIe siècle. En 1763, nous trouvons un Joseph Mellerio établi sous le nom de Joseph Meller, rue Greneta, « vis-à-vis la rue Bourg-l'Abbé, au-dessus de la porte de la Trinité ». C'est rue Greneta que ses cousins, trisaïeul et bisaïeul des Mellerio actuels, prirent la suite de son commerce.

C'est de là que partit en 1793 François Mellerio. Déclaré suspect et sur le point d'être arrêté, il s'enfuit par les toits et s'engagea dans l'armée de Pichegru. A son retour, il s'installa à Paris, rue du Coq-Saint-Honoré, aux portes des Tuileries, où l'impératrice Joséphine et toute la cour l'accueillirent favorablement.

Jean-Baptiste Mellerio (1765-1850)

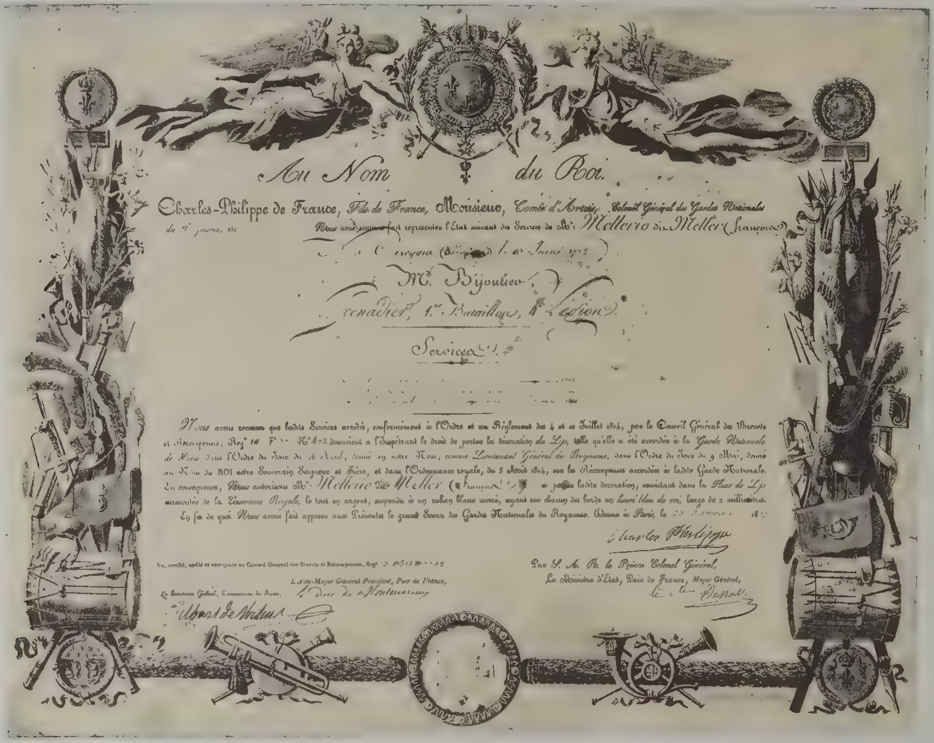
Lorsqu'en 1807 Napoléon fit tracer une voie sur l'ancien couvent des Capucines démoli, François Mellerio fut le premier à comprendre ce que serait pour le commerce de luxe cette rue unique au monde. En 1815, il ouvrait boutique rue de la Paix; ses descendants y sont encore. Depuis cette date, la réputation des Mellerio n'a fait qu'augmenter. Charles X leur fit d'importantes commandes; ils furent les fournisseurs exclusifs de la famille d'Orléans. Seule la Révolution de 1848 avait interrompu le mouvement des affaires. Jean Mellerio, fils de François, en avait profité pour partir en Espagne. C'est alors qu'il fonda la succursale de Madrid, qui devait devenir aussi célèbre que la maison mère.

Lorsque Napoléon III épousa Eugénie de Montijo, leur cliente de Madrid, les Mellerio devinrent les joailliers de la nouvelle impératrice. Une

Une ancienne facture de la maison Mellerio

deuxième succursale est ouverte chaque été à Biarritz.

En 1914, les Mellerio durent émigrer dans le local où ils sont actuellement et qui ne répond pas aux besoins de leur commerce. D'ici peu, dès que les circonstances le permettront, ils reviendront dans l'immeuble n° 9 de la rue de la Paix.



(Extrait des archives de MM. Mellerio.)

Ils se retrouveront ainsi dans leur cadre séculaire, mais leur installation moderne sera conforme aux exigences du progrès.

L'*Almanach des Modes*, édité en 1814 chez Rosa, libraire, grande-cour du Palais-Royal, cite comme « les plus en vogue les Mellerio dits Meller, à la fois joailliers, bijoutiers et orfèvres ». Si la faveur de la clientèle, qui s'attache toujours plus nombreuse aux maisons sérieuses, a accompagné l'évolution de cette firme séculaire, nous pouvons constater, d'autre part, qu'elle a su non seulement s'adapter aux tendances du jour, mais les devancer.

La passion que les Mellerio ont toujours eue pour les perles dont ils possèdent des collections sans rivales permet de leur attribuer une grande part dans la vogue mondiale dont jouissent actuellement ces joyaux. Tout porte à croire, en effet, que les visites fréquentes au 9 de la rue de la Paix firent naître dans l'esprit de Mme Thiers le goût de collectionner des perles, en tenant compte non seulement de la graduation des grosseurs, mais de l'impeccable rondeur et de l'uniformité de l'orient blanc rosé.

On peut ajouter qu'en composant perle par perle, avec les excédents de son budget personnel, trois rangs d'une harmonie inconnue jusque-là, Mme Thiers ne pensait pas allier le brio de la parure de la cigale à la prévoyance de la fourmi.

Le bénéfice en a été très utile pour continuer dans les temps difficiles actuels les fondations artistiques et charitables auxquelles le nom Thiers est attaché. Il est assez curieux, en effet, en feuilletant les archives des Mellerio, de rapprocher les prix de vente de l'époque avec ceux des enchères obtenues au Palais du Louvre. Sans s'arrêter au fermoir rubis vendu, en 1874, 7 000 francs, et qui a atteint 50 500 francs plus les frais, on trouve sur leurs livres des chiffres qui feraient rêver non seulement tous les amateurs de perles, mais les négociants du monde entier : qu'il nous suffise de citer un seul exemple : la fourniture en 1872 de deux perles rosées rondes extra, dont une de 25 grains, pour la somme globale de 1 400 francs ! au prorata du taux de l'adjudication, on ne les aurait pas eues pour 300 000 francs ! Mais, après cette incursion dans le passé, revenons à l'actualité et jetons un coup d'œil sur l'atelier : là éclosent journellement les chefs-d'œuvre d'art profane ou religieux.

Actuellement, trois générations de la dynastie des Mellerio y unissent l'expérience du grand-père à l'activité commerciale des trois fils et à l'élan des petits-fils pour perpétuer dans les formes décoratives modernes les traditions du passé mettant en pratique l'allégorie de Lucrèce : *Et quasi cursores vitai lampada tradunt.*

UN COIN DES ATELIERS

Paris pu

LA RUE DE

A droite, la

oupil

X EN 1837

lerio, Bijoutiers.

FALIZE
(Ancienne Maison Bapst)

GEORGES-MICHEL BAPST
(1700-1770)
(Collection de M. Edmond Bapst, Ambassadeur de France)

Comme deux fleuves qui ont mêlé leurs eaux et déroulent ensuite un cours plus majestueux, deux maisons ont uni et prolongé leurs destinées, la maison Bapst, riche d'un long passé d'histoire, et la maison Falize, que l'art avait nimbée déjà d'une auréole. Les Bapst venaient de Rhénanie, et le berceau de la famille Falize était à Liége, alors chef-lieu du département français de l'Ourthe.

Georges-Michel Bapst, né en 1700, fonda ses ateliers en 1725 sur le quai des Orfèvres, au coin de la rue de Harlay, et reçut en 1752 le brevet d'orfèvre du Roi. Georges-Frédéric, son fils, lui succéda tandis qu'éclatait le scandale du Collier de la Reine. On sait comment la coupable intrigue de Mme de la Motte et du cardinal de Rohan donna lieu au retentissant procès, et comment les sieurs Bœhmer et Bossange, joailliers de la Couronne, ruinés et déconsidérés, tombèrent en disgrâce. Georges-Frédéric Bapst hérita du brevet de joaillier de la Couronne de France, lequel, dans l'ancienne monarchie, donnait charge à la Cour et logement au Louvre. Il habita, en conséquence, au Palais de 1788 jusqu'à la tourmente révolutionnaire, et c'est là qu'il fit l'épée du roi Louis XVI (épée dont les dessins sont aujourd'hui chez Falize).

De 1799 à 1852, la maison fut installée quai de l'École, nº 30, où les descendants, Ébrard, Frédéric et Charles Bapst, travaillèrent tour à tour pour les souverains des trois Maisons de France, avec la garde des joyaux de la Couronne, de 1814 à 1832. Un poste de cent-suisses y montait la garde. Ils exécutèrent la couronne du sacre de Charles X, ainsi que l'épée du Roi, — actuellement au Musée du Louvre, — et dont les dessins sont aussi chez Falize parmi les documents de la Couronne.

Vint le gouvernement de Juillet, et Constant Bapst recueillit le brevet paternel. Alfred Bapst, qui fut le joaillier de Napoléon III, transféra la maison rue Basse-du-Rempart (où vint ensuite le Jockey-Club), puis rue de Choiseul. C'est lui qui réunit et préserva les joyaux de la Couronne et qui en dressa l'inventaire après les désastres de la Commune, car il était le seul qui en possédât un état régulier et les pût reconnaître.

Germain Bapst, son fils aîné, dernier descendant direct de cette lignée illustre de joailliers, s'associa avec Lucien Falize en 1879, opérant, par un commun accord, la réunion des deux maisons, dont les titres de noblesse, différents de nature, allaient cependant de pair.

Parallèle et un peu postérieure à la généalogie des Bapst, voici la filiation de la maison Falize.

Alexis Falize, né à Liége en 1811, vint à Paris à l'âge de douze ans et fut, en 1832, le collaborateur de François Mellerio. Sa réputation grandissante auprès des techniciens le fit entrer bientôt chez Mme Janisset, de qui il dirigea l'atelier et les travaux de 1835 à 1838. Mais les conditions du mariage qu'il avait rêvé lui firent un devoir de quitter l'hospitalière maison pour s'établir à son tour, en 1838, au Palais-Royal, dans la galerie de Valois, d'où il se transporta rue Montesquieu.

Dessinateur et fabricant incomparable, Alexis Falize fut néanmoins, de par la modestie de son caractère et la simplicité de sa vie, toujours éloigné du public, et, tandis que ce grand laborieux gardait l'anonymat volontaire, il contribuait à la réputation comme à la fortune des plus notables de ses confrères marchands. On récompensait, en ce temps-là, l'éditeur plus que le réel artisan, et les choses n'ont changé que beaucoup plus tard.

Les ors, les émaux, les perles et les pierreries naissaient sans effort sous son pinceau de magicien ; il rénova l'art conventionnel de son époque et, de 1860 à 1865, remit en honneur les travaux d'émaillerie, émaux limousins et cloisonnés d'Extrême-Orient.

Malgré le labeur que lui imposait une création ininterrompue, Alexis Falize se consacra au bien de la corporation. En 1859, il constituait la Société des Cendres, pour le traitement des métaux précieux, fondait en 1864 la Chambre syndicale, dont il fut le premier président et, avec le concours de Fontenay et de Massin, ouvrait en 1868 l'École professionnelle de dessin, dans un local du Conservatoire des Arts-et-Métiers. Son fils Lucien lui succéda en 1876. Retiré depuis cette époque à Moret-sur-Loing, Alexis Falize mourut en 1898, dans sa quatre-vingt-septième année.

Il est difficile de résumer en quelques lignes la vie et l'œuvre

de Lucien Falize, de peindre son caractère et d'étudier la portée de ses enseignements. Il fut un classique autant qu'un précurseur, un érudit, un écrivain, un grand artiste, et sa fin prématu-ée demeure une perte pour l'art français.

Lucien Falize naquit à Paris le 4 août 1839, au Palais-Royal. Après une jeunesse studieuse et après qu'il eut, pour secon-

JACQUES-ÉBRARD BAPST
(1771-1842)
(Collection du général Bapst.)

der son père, fait le sacrifice de l'École centrale où l'attiraient ses goûts, il commença par un apprentissage à l'atelier et fut initié peu à peu à tout ce qui constitue la vie de l'orfèvre. De fréquentes visites dans les musées et les bibliothèques à Paris, puis à Londres et, peu à peu, dans l'Europe entière, accrurent ses connaissances, et de bonne heure il eut cet aspect grave, réfléchi, qui s'accentua avec les années, mettant ses traits en harmonie avec son caractère, d'où cette physionomie attachante où la bonté se mariait au savoir.

Il eut alors, et le premier, la divination de l'Orient et voulut partir au Japon. C'était la fortune, mais il lut une prière aux yeux de ses parents, et il resta.

L'Exposition de l'Union Centrale, en 1876, l'Exposition Universelle de 1878 marquèrent les étapes rapides de créations où la sûreté du goût n'avait d'égale que la puissance de l'idée et la maîtrise. L'atelier de l'avenue de l'Opéra n'était pas, à vrai dire, un atelier d'orfèvre, on y faisait de tout : des bijoux, des émaux, des pièces d'art, des joyaux; et toutes les matières voisinaient dans une harmonie inconnue jusque-là, comme dans ce panneau de Gaston IV de Béarn, où l'or et le fer, l'argent et le cuivre, l'émail et le lapis, le jaspe et l'ivoire alternaient en intailles, en sculptures, en cloisonnés, en damasquines, faisant surgir un style avec une page d'histoire.

Ce fut au lendemain de l'Exposition de 1878, où Falize reçut le ruban rouge et l'un des trois grands prix, ce fut au lendemain de cette révélation de l'œuvre et de l'artiste que Germain Bapst vint mettre sa main dans la sienne pour associer à cette renommée naissante et si pure la vieille maison d'inattaquable probité dont le nom touchait à la royauté par son emblème le plus précieux.

Il fallut un nouveau cadre pour les deux maisons confondues désormais, et l'exode se fit à la fois de la rue de Choiseul et de l'avenue de l'Opéra. Bapst et Falize allèrent rue d'Antin, face à la Banque de Paris et des Pays-Bas. Ils bâtirent un hôtel, d'architecture néo-Renaissance, et l'association commença, association qui est peut-être sans exemple, puisque jamais le plus léger voile ne s'interposa entre les deux hommes.

Germain Bapst, prodigieusement érudit, livré tout entier à l'archéologie et à l'histoire, familier de toutes les bibliothèques de la ville, écrivant tour à tour sur les « Inventaires de la Maison de France » et les « Coupes phéniciennes », sur les « Joyaux de la Couronne » et « le Maréchal Canrobert », sur « l'Étain », « le Théâtre » et « les Panoramas », Germain Bapst avait en Lucien Falize, pour commensal et pour ami, l'artisan le plus épris de son art, l'orfèvre riche d'inspiration et d'idées. Il est juste d'ajouter qu'aucun de ces deux maîtres n'était doublé d'un commerçant !

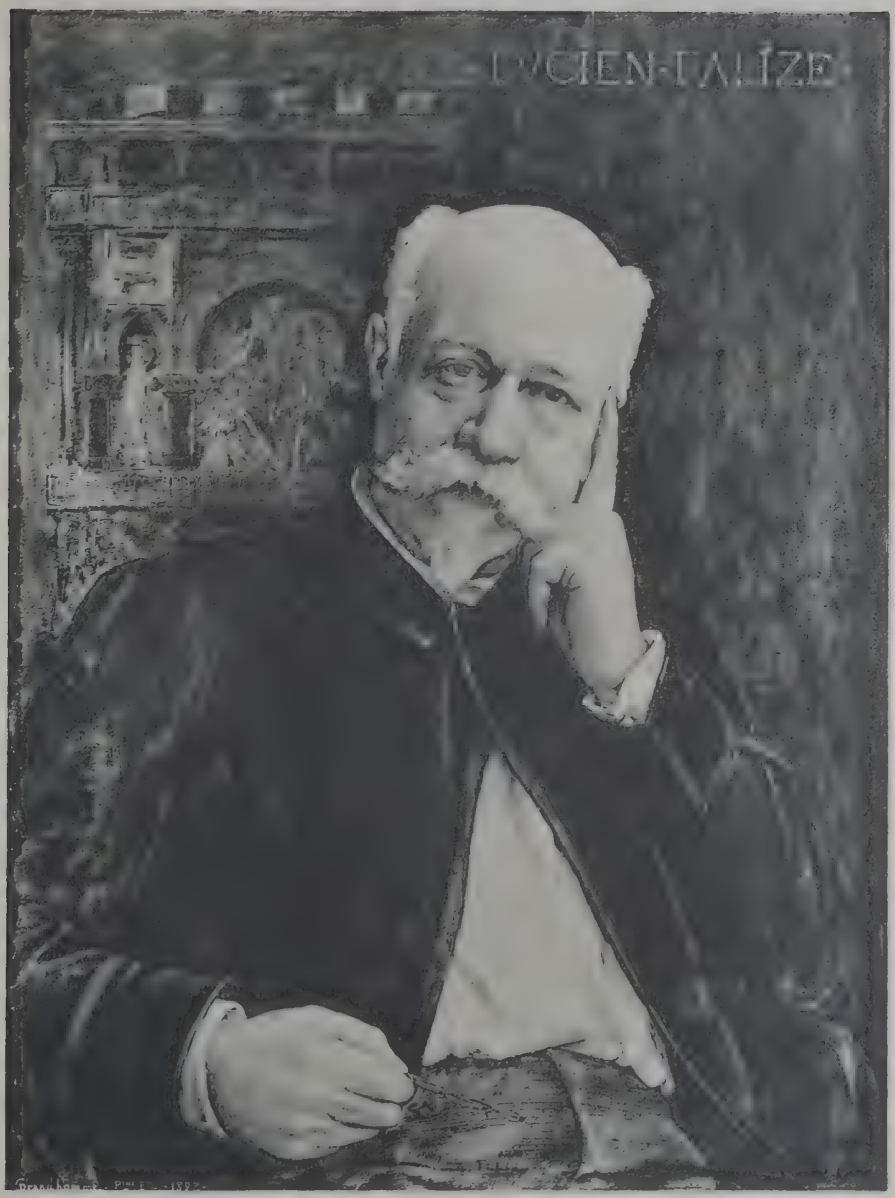
Lucien Falize, en pleine maturité de son talent, conçut à cette époque et dans cette demeure les pièces magistrales qui devaient figurer quelques années plus tard à l'Exposition de 1889. Ateliers, magasins et bureaux à la fois, cet hôtel était bien, dans son aimable simplicité et dans son archaïsme délicat, le cadre qui lui convenait. Il y venait, aux heures discrètes, des artistes, des amateurs et des écrivains et, près de la table de travail encombrée d'épreuves, de maquettes et de croquis, c'étaient de longues causeries sur toutes les questions d'industrie et d'art, fréquemment interrompues par les contremaîtres ou les dessinateurs réclamant un renseignement ou un conseil. Par ses études au Louvre, au British Museum, au South Kensington, à l'Ermitage, comme aux musées de Berlin, de Nüremberg, de Vienne et de Florence où directeurs et conservateurs, — Barbet de Jouy, Henry Coole, Essenwein, — l'accueillaient en ami et en maître ; par ses recherches incessantes pour retrouver les procédés perdus de l'émail translucide, il avait acquis une grande science, fécondée par un instinct profond des belles choses et par une sévère éducation d'art reçue à l'atelier familial.

Si, de notre temps, vivaient encore des princesses protectrices des arts et des artistes, des Lucrèce Borgia, des Isabelle d'Este, des duchesses de Ferrare, des Diane de Poitiers, il aurait pu, aussi bien que Benvenuto Cellini, que Lorenzo di Pavia, épingler à leur corsage un bijou de son invention, sûr de plaire par la grâce et la fierté du geste.

Énumérer l'œuvre de Falize dépasserait les limites de cette

ALEXIS FALIZE
(1811-1898)
(D'après un tableau de Jules Quénet.)

étude ; il suffira, pour en dire l'importance et la diversité, de citer les bas-reliefs d'or et d'émail de *Gaston de Béarn*, de *Gaston de Foix*, de *Marguerite de Navarre*, de *Marguerite de Foix avec Anne de Bretagne*.


LVCIEN·FALIZE

La *pendule Uranie*, aujourd'hui propriété du roi d'Espagne, d'or, d'émail et d'ivoire, où, dans la sphère céleste de cristal de roche évidé, on voyait évoluer, en figurines d'or, les divinités des jours et des mois.

Le *Vase Sassanide*, dont la vie du roi Kobad était le thème, et que Khosroès I[er], parvenu au trône, « aurait fait » exécuter à la gloire de son père, au VI[e] siècle de notre ère. Création absolue et prodigieuse, où l'orfèvre, s'étant fait archéologue, conçut et exécuta, comme eût fait un orfèvre assyrien ou persan du temps de Cyrus, — enrichissant, par surcroît, le bloc de cristal de roche taillé de toutes les techniques de l'émail dans un miroitement de lumière.

La Gallia, d'ivoire et de métaux précieux, qui produisit une impression profonde à l'Exposition de 1889 et devant qui vibra vraiment l'âme de la foule. Falize, n'ayant pas voulu changer le nom de la figure pour symboliser une autre nation que la France, refusa pour elle l'offre d'un étranger, et *la Gallia* est aujourd'hui dans le Musée du Luxembourg.

Le Triptyque des trois couronnements, transposition dans l'émail translucide sur relief de la fameuse tapisserie du XV[e] siècle, conservée dans le Trésor de Sens, et qui mit son auteur en pleine possession des procédés de l'émail de basse taille, perdus depuis trois cents ans, et retrouvés par lui.

Le Hanap d'or des Arts décoratifs, pour lequel Luc Olivier-Merson dessina les théories des métiers sur la broderie stylisée des vignes d'or; l'une des pièces capitales de l'orfèvrerie française de tous les temps, et qui se dresse aujourd'hui, dans sa splendeur étincelante, parmi les plus précieuses collections du Musée.

Il faut ajouter les œuvres disséminées dans les Cours d'Europe, dans les collections, dans les écrins, dans les musées, dans les églises, et les innombrables bijoux qu'animait la pensée; — les bagues, les bracelets, les pendentifs, — où la beauté de la forme s'accroissait toujours de la valeur d'un symbole. Il faudrait relater les montures du *Régent*, du *Sancy*, les ostensoirs, les calices, le *Graal* composé sur un verre de Gallé, les coupes et les surtouts, l'*orfèvrerie des Plantes du Potager*, où Falize fut véritablement un novateur, et mentionner *le Vaisseau de Pierre le Grand*, l'orfèvrerie du *Couronnement de Nicolas II, la Couronne du Tzar à la tombe de Carnot, la Truelle et le Marteau du pont Alexandre, le Rameau d'olivier d'or*, qui fut « la dernière œuvre » et qui scella le pacte franco-russe. Ces gages d'alliance et ces trophées de paix sont désormais historiques et couvrent le nom de leur auteur d'un reflet glorieux.

A côté de cette œuvre réalisée, l'œuvre de Lucien Falize, interrompue par le destin, apparaît plus considérable encore au regard des initiés et des confidents des dernières années. Puisse-t-elle être reprise !

L'illustre orfèvre fut l'un des pionniers de la renaissance décorative moderne, — non telle, cependant, qu'elle s'est parfois manifestée depuis, — et son rôle éducateur, classique et rajeuni aux sources éternelles, rayonna de ses créations comme il découla de ses écrits, des lettres, rapports, livres et conférences qu'il faudra réunir un jour. Telles les *Lettres de Monsieur Josse*, parues au *Moniteur* et dans la *Gazette des Beaux-Arts*, un régal pour les lettrés autant qu'une doctrine pour les artistes, et parmi lesquelles on peut désigner, comme type accompli, la lettre sur « le Goût », au ministre des Beaux-Arts.

C'est Lucien Falize qui, en 1879, proposa et fit adopter le plan des expositions technologiques, réalisées avec tant de succès dans l'ancien Palais de l'Industrie. C'est lui qui traçait en 1893 le programme magistral de l'*Exposition de la Plante*. Cette exposition n'eut pas lieu, pour des raisons budgétaires, et il en écrivit pourtant l'histoire dans une lettre à Émile Gallé, montrant, en des voies parallèles, à côté de l'infini décor de la nature inspiratrice, panorama de l'univers, l'interprétation qu'en ont donnée les peuples dans toutes les manifestations de la matière et tout au long des âges.

Son *Rapport sur l'orfèvrerie de 1889*, dont on a dit qu'il était le *Credo* du bon orfèvre, est un chef-d'œuvre de critique et d'histoire. Par les éloquentes leçons d'art, de technique et de philosophie industrielle et sociale qu'il contient, il peut être mis au rang des rapports fameux du duc de Luynes et du comte de Laborde, avec l'originalité d'une haute valeur littéraire en plus. Quant au *Livre des Bijoux*, qu'il avait commencé d'écrire et que la mort interrompit, c'est la plus vaste encyclopédie qui eût existé sur ce sujet, car elle embrassait leur histoire dans tous ses rapports avec l'humanité depuis les origines et embellissait ce livre de science de tout le charme d'un roman.

(Photo Henri Manuel.)

M. André Falize

Officier de la Légion d'honneur, Lucien Falize était membre du Conseil supérieur de l'Union centrale des Arts décoratifs, président de la Société de propagation des livres d'art, et il allait être nommé titulaire de la Chaire d'enseignement d'Art industriel au Conservatoire des Arts-et-Métiers, quand il mourut, le 4 septembre 1897, à l'âge de cinquante-huit ans, passant de cette vie à une autre vie avec le calme et la confiance d'un honnête homme.

Ses fils reçurent l'honneur d'un nom qu'un sort prématuré avait fait entrer déjà parmi les illustrations du siècle. Ils en acceptèrent, — bien plus, ils en revendiquèrent la charge, — et nous aimons cette fidélité devenue rare aujourd'hui, cette piété à conserver et agrandir, dans la sphère où elle est née, une tradition reçue. C'est une hérédité de haut goût, et c'est en passant des pères aux enfants que les qualités s'épurent et qu'avec la fortune grandissante s'accroissent les moyens de mieux faire.

André Falize, né en 1872, à Montereau, avait vingt-cinq ans quand il lui fallut s'improviser chef de famille et, par ses aptitudes natives d'organisation et d'ordre, il sut maintenir dans le passé, consolider dans le présent, préparer dans l'avenir. La tâche était lourde, mais il fut secondé par ses deux frères, Jean et Pierre, et par une élite de collaborateurs fidèles.

Jean Falize, né en 1874, à Montereau, fut l'élève d'Edme Couty pour la composition décorative, et il s'occupa de chimie industrielle et de recherches d'alliages nouveaux au Comptoir de matières précieuses Lyon-Alemand.

Pierre Falize, né en 1875, également à Montereau, s'adonna d'abord à la peinture. Élève de l'École des Beaux-Arts, il eut pour maîtres Jules Lefebvre et Luc Olivier-Merson, et il se consacra ensuite à la sculpture, puis à l'émail, qu'il étudia avec Grandhomme. Chacun d'eux travailla tour à tour avec le frère aîné, aujourd'hui le seul continuateur de la maison.

Après avoir terminé ses études classiques, André Falize fit, de 1891 à 1892, son apprentissage d'orfèvre à Lucerne,

dans l'atelier de Bossard. Lauréat du concours d'ouvriers d'art en 1893, il prit, en 1897, la direction de l'industrie paternelle, et les trois frères, pour leurs débuts, remportèrent deux grands prix à l'Exposition Universelle de 1900. Il est permis de dire que leur atelier, depuis lors, exécuta les orfèvreries les plus importantes de ce temps. A leur titre d'anciens joailliers de la Couronne, les Falize virent s'ajouter celui d'orfèvres de la Présidence et d'orfèvres de la Ville de Paris, et l'on peut citer parmi leurs premiers ouvrages :

Les *Roses de France*, offertes par Émile Loubet à la reine Amélie de Portugal, et l'*Épée d'alliance*, que le Président porta sur la tombe d'Alexandre III ; l'*Épée d'honneur* remise par la France à l'armée russe, en souvenir de la défense de Port-Arthur ; la *Couronne consulaire*, qui orne la chambre natale de Napoléon Ier, à Ajaccio ; la *Couronne du mausolée de Victor-Emmanuel II* et les *Orfèvreries du Sacre du roi Pierre Ier de Serbie*.

Et, s'échelonnant toujours : la *Palme de la Marine impériale russe* aux victimes du cuirassé *Liberté* ; le *Reliquaire du Miracle de Faverney*, le *Mémorial des Marins sauveteurs de France*, qui commémore chaque année, dans une commune du littoral, le plus bel acte d'héroïsme et d'abnégation ; la *Croix de berceau du prince Louis-Napoléon*, de cristal de roche, d'or et d'émail, et que l'aigle impérial apportait suspendue à un essaim d'abeilles, dans la plus véridique allégorie.

Relatons le *Vol se dégageant de la matière*, prix national d'aviation du Président de la République, une puissante synthèse. Dans le salon d'honneur de la France, à Turin, c'est à des œuvres de Falize qu'avait été confiée la représentation de l'art français : la *Renaissance protectrice des Arts, Louis XIV au Carrousel de 1662*, ainsi qu'une sélection de *Fables de La Fontaine*, — comme un hommage au génie de la France, — se dressaient dans la rotonde centrale.

Nous ne pouvons donner la description, ou seulement l'énumération des orfèvreries exécutées pour le compte du Gouvernement ou de la Présidence depuis Sadi-Carnot jusqu'à ce jour, et c'est à leur sujet qu'Armand Fallières disait gracieusement à son orfèvre : « Grâce à vous, ce que je donne vaut toujours mieux que ce que je reçois. » L'empereur Nicolas II et l'impératrice Alexandra, le pape Pie X, la reine Wilhelmine, le roi Léopold II et la reine Victoria, le roi don Carlos, le roi Alphonse XIII, le roi Christian X, le roi Georges de Grèce et le sultan Abdul-Hamid auraient pu témoigner de ce dire.

De son père, André Falize tient le goût des lettres, et il l'exerça en orfèvre chaque fois qu'il lui fallut commenter une œuvre, en armant un académicien sous la coupole. « Une épée de Falize, a dit un jour l'un d'eux, mais c'est un discours de réception ! » Voici donc une curieuse panoplie d'armes et qui donnait matière à l'inspiration la plus renouvelée, épées de *Frédéric Masson, Marcel Prévost, Lyautey, Raymond Poincaré*, épées de *Jean Richepin, Émile Boutroux, Alfred Capus, Barthou, René Boylesve, Robert de Flers*, épées de *Jules Lefebvre, Marcel Baschet, Venizelos, Jusserand*... et nous en omettons sans doute.

Et viennent les épées glorieuses de la Victoire du droit, que Falize exécuta pour les héros de la dernière épopée : *Foch, Pétain, Joffre, Fayolle* et *Franchet d'Esperey*, — *Mangin, Castelnau, Maistre, Henrys* et *Berthelot*, — *Birdwood* et *Plumer*, — le *Prince Régent de Serbie*.

La *Stèle funéraire de Galliéni*, à Saint-Raphaël ; la *Couronne de lauriers d'or décernée à Venizelos* par le peuple hellène ; l'*Hommage de la France au Soldat inconnu des États-Unis* et l'*Hommage de l'Égypte millénaire aux deux soldats inconnus de France et de Belgique*, sont œuvres désormais consacrées dans le pieux épilogue de la guerre.

Comme les bijoux de l'aristocratique clientèle et comme les pièces d'art qui paraissent au salon des Champs-Élysées, ces œuvres naquirent de l'entente étroite de l'orfèvre avec ses collaborateurs préférés, le dessinateur Cantel, le contremaître Bouchon, le ciseleur Richard et le bijoutier Lancosme ; elles naquirent aux ateliers que les Falize avaient, après la mort de leur père, transférés de la rue d'Antin à la rue du Faubourg-Saint-Honoré, là même où ils firent la *Couronne de S. M. la Reine de Roumanie*, qui évoquait les splendeurs de Byzance ; vaste et luxueuse maison qui, jusqu'à l'an passé, se dressait au coin du Faubourg et de la rue Boissy-d'Anglas et où se superposaient, en cinq étages, les salons de vente, les galeries d'exposition, les ateliers, les bureaux et les bibliothèques. C'est sous ce même toit que furent œuvrés deux joyaux d'art pour deux renommées très pures : le *Bâton du Maréchal Lyautey* et l'*Épée du Roi des Belges*.

Le bâton de commandement fut offert au maréchal par « le Maroc reconnaissant », et cette seule inscription, lapidaire, disait l'œuvre géniale et féconde du Résident général et l'amour de tout un peuple pour qui la France « c'était Lyautey » !

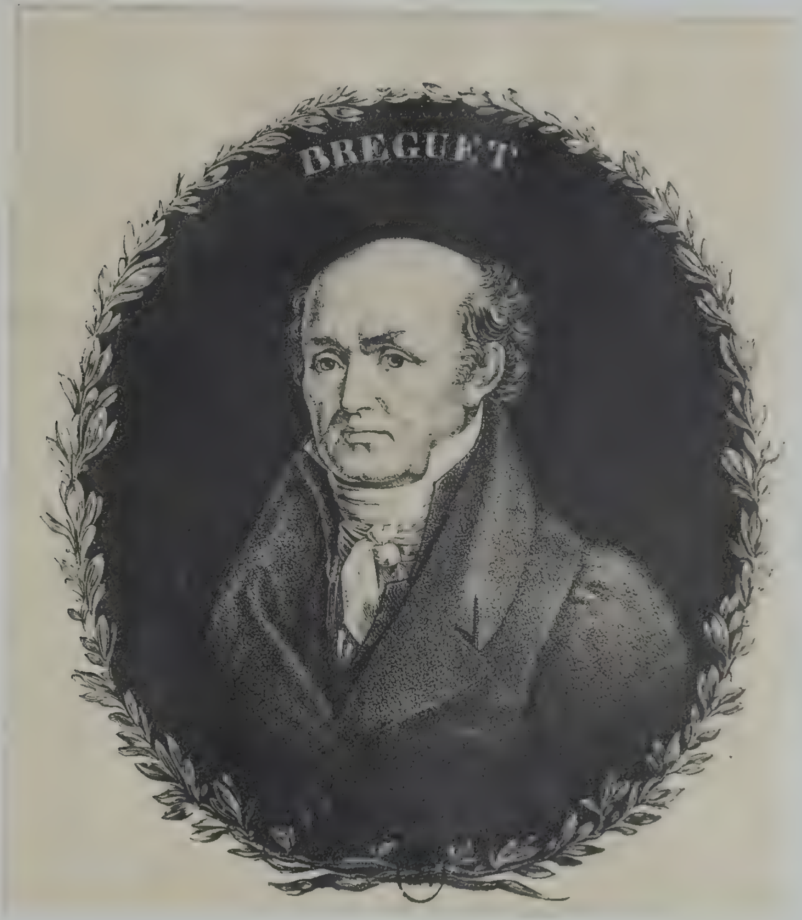
L'épée du roi Albert, remise au souverain par la ville du Havre dans le palais de Bruxelles, avec son médaillon de *David vainqueur de Goliath* occupant la poignée de l'arme, constituait bien, envers le roi-chevalier, l'hommage le plus français. S'étant souvenu de l'origine liégeoise d'André Falize, le roi eut la gracieuseté de dire à l'orfèvre : « Vous avez travaillé pour vos deux patries », cependant qu'Il lui conférait le grade d'officier dans l'ordre de Léopold. L'artiste en eut autant de joie qu'il avait eu de sa Légion d'honneur.

Comme son grand-père qui, en marge de ses travaux, avait donné aux œuvres corporatives le meilleur de son temps, et comme son père qui, en dépit d'un incessant labeur, s'était dévoué au rôle éducateur de l'Union centrale et des Arts et Métiers, André Falize, à côté de sa qualité d'artisan, a eu des occupations très diverses où le portaient ses goûts : le Comité de l'Appel au peuple, la Ligue maritime française, la Ligue nationale aérienne, la Société astronomique de France, et, pour clore cette liste qui n'a, il est vrai, avec l'orfèvrerie que des rapports lointains, la Société protectrice des animaux, dont il est président honoraire et qui est bien, de toutes les sociétés, celle qui lui tient le plus au cœur, pour la grande cause qu'elle doit propager et défendre... « *Soyez bons pour les animaux !* »

Depuis la fin de l'année 1925, et comme pour célébrer son bicentenaire en faisant fleurir un nouveau rameau, la maison s'est transférée rue Saint-Lazare, au coin de la rue La Rochefoucauld, dans ce corps de bâtiments du Premier Empire, — propriété du prince de Wagram, — où logeaient Mlle Mars et Talma. C'est là qu'André Falize, continuant d'exercer ce métier si divers qui consiste à orner la maison, à décorer l'autel ou embellir la femme, gardera les traditions comme il conserve désormais, seul héritier des Bapst, la collection unique des archives et inventaires de la Couronne de 1691 à 1868, si riche en documents pour l'art et pour l'hisoire.

Ainsi, la maison qui, en 1725, se fondait dans le vieux Paris du quai des Orfèvres et qui s'installait dans le Palais du Louvre en 1788 avec le brevet de joaillier de la Couronne, qui travaillait pour les Bourbons, les d'Orléans et les Napoléons, qui ajoutait un grand nom parmi ceux de l'aristocratie de l'art et du travail, qui orfévrait enfin les présents de la France aux souverains amis, cette maison, après deux siècles révolus, revit au dixième emplacement de son histoire à travers la Ville, dans une union intime, fidèle et réciproque du vieux maître et des vieux artisans et pour donner, s'il plaît à Dieu, une suite qui soit digne aux trésors du passé qu'elle tient en sa garde.

BREGUET



ABRAHAM-LOUIS BREGUET (1747-1823)

L'histoire de cette maison plus que centenaire est remarquable surtout par la personnalité célèbre de son fondateur, Abraham-Louis Breguet, horloger illustre et inventeur émérite d'appareils de physique et d'astronomie. Abraham-Louis Breguet naquit en Suisse, à Neuchâtel, en 1747. Il perdit son père de bonne heure. Sa mère se remaria avec un horloger qui l'emmena dans sa maison de Paris. Il fut mis en apprentissage à Versailles en 1762. Après un stage à Londres pour étudier la chronométrie, il s'installa à Paris en 1775 dans une maison qui porte actuellement le nº 39 du quai de l'Horloge. Sa notoriété alla croissant rapidement, grâce à la perfection et à la précision des montres de sa fabrication — montre perpétuelle en 1780 — invention du Tourbillon en 1781. En 1783 il commença l'exécution de la fameuse montre, dite de Marie-Antoinette, considérée comme son chef-d'œuvre. Ce travail lui valut d'être présenté au roi Louis XVI et au duc de Praslin, qui devint son fidèle client. Lorsque survint la Révolution, Breguet, quoique favorable aux idées de 1789, quitta néanmoins la France pour pouvoir continuer ses travaux. Il se rendit en Suisse, où il resta jusqu'en 1795.

A cette époque Breguet rentra à Paris et racheta son ancienne maison. Son succès fut considérable. Sa maison eut pendant trente ans la meilleure clientèle de France et d'Europe.

Des charges officielles devaient bientôt consacrer sa réputation.

En 1815, il fut nommé par le roi horloger de la marine et membre du bureau des longitudes. En 1816, il entrait à l'Institut. Enfin, à l'occasion de l'Exposition nationale de 1819, il reçut la croix de la Légion d'honneur. Il mourut en 1823 assez subitement.

Pour donner une idée de sa renommée, il suffit de rappeler les termes par lesquels l'illustre chronométrier anglais Arnold recevait un de ses élèves, Jurgensen. Comme celui-ci se présentait, muni d'une recommandation du maître : « Vous avez travaillé avec Breguet, que croyez-vous avoir à apprendre de nous? N'avez-vous pas travaillé avec l'artiste le plus distingué de l'Europe ? »

Dix-sept mille pièces différentes étaient sorties de ses ateliers. Un collectionneur anglais, Sir David Salomons, qui en posséda de nombreuses, consacra un livre entier à la description de sa collection. Il le termine par la phrase suivante : « Porter une belle montre de Breguet, c'est avoir dans sa poche l'intelligence d'un homme de génie. »

Breguet fut un horloger prestigieux et un chef d'école, mais aucun de ses nombreux imitateurs ne put égaler ni la précision ni l'élégance de son travail.

Il eut pour successeur son fils Antoine-Louis, qui se retira des affaires en 1833. Le fils de celui-ci, Louis-François-Clément, lui succéda. Après avoir débuté comme simple ouvrier, le petit-fils de grand Breguet suivit bientôt les traces de son célèbre grand-père. Devenu un savant remarquable, il créa des instruments mathématiques de haute précision. Sa maison continua à remporter de nombreuses récompenses à toutes les expositions aussi bien nationales qu'étrangères.

En 1869, M. Edward Brown acheta la maison Breguet sous condition de continuer avec les mêmes principes l'horlogerie scientifique. Quant à Louis-François-Clément Breguet, il fonda une maison d'électricité au nº 19 de la rue Didot. En 1874, il devint membre de l'Académie des sciences. Il mourut en 1883, laissant deux fils dont l'un devint aviateur et l'autre ingénieur.

La célèbre maison Breguet est aujourd'hui entre les mains de MM. Henri et Georges Brown, qui en continuent avec honneur, 2, rue Édouard-VII, les vieilles traditions de précision mathématique.

CHAUMET

La maison Chaumet est la doyenne des grandes maisons de joaillerie parisiennes. Elle a un passé de près de cent cinquante ans, pendant lequel elle n'a cessé d'occuper un premier rang dans sa corporation.

Un des Salons d'exposition

Fondée en 1780 par Nitot, rue Saint-Honoré, non loin de la place Vendôme, où est installée actuellement la maison Chaumet, elle prit rapidement un grand développement. Ce fut à elle que Napoléon s'adressa pour l'exécution de l'épée qu'il portait à la cérémonie du Sacre, épée dont la poignée s'ornait du fameux diamant « le Régent de France ».

Nitot exécuta aussi la célèbre parure de rubis de l'impératrice Joséphine et obtint le brevet de joaillier-bijoutier de Sa Majesté l'Empereur.

En 1814, Fossin, qui était le chef d'atelier de Nitot, continuant ses traditions, lui succéda. Il devint fournisseur attitré du roi de France et exécuta des joyaux considérés à cette époque comme de véritables œuvres d'art.

Fossin fils succéda à son père en 1825 et, jusqu'en 1862, le nom de Fossin fut universellement connu et compta dans la clientèle de la maison les plus grands noms de France et d'étrangers.

P. Morel, qui était le fils du principal collaborateur de Fossin, lui succéda, augmenta les relations de la maison avec les principaux pays d'Europe, notamment avec la Russie, où il fit des séjours répétés.

M. J. Chaumet, entré dans la maison en 1875, succéda en 1884 à M. Morel, et imprima un nouveau développement à la maison. Sous sa direction, elle a obtenu les premières médailles à l'Exposition de 1900 et des grands prix à Saint-Louis, Liége, Milan et à Buenos-Ayres, où elle a été hors concours.

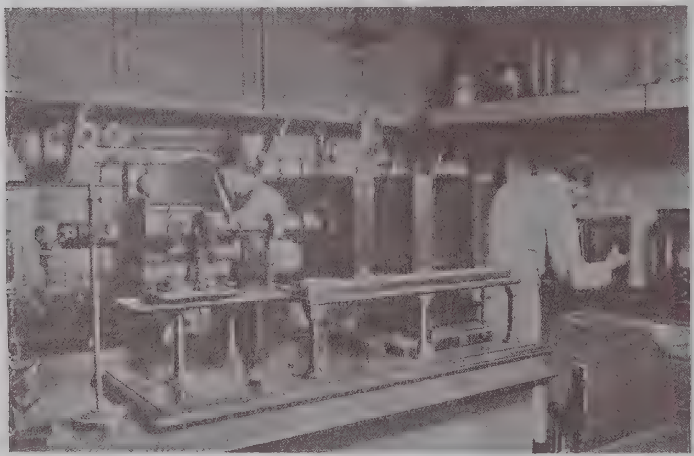
En 1907, la maison quitta la rue Richelieu, où elle se trouvait depuis près d'un siècle, pour s'installer place Vendôme. Ce n'était d'ailleurs qu'un retour à la tradition, puisque c'était en cette même place Vendôme que Nitot, son fondateur, s'était établi en 1780.

M. Chaumet adapta les progrès de la science à l'industrie des pierres précieuses et, à la suite d'études approfondies, découvrit le moyen d'établir d'une manière scientifique la différence entre les pierres fines et les pierres fabriquées.

Dans une conférence publique faite en 1904 au Conservatoire des Arts-et-Métiers, M. Chaumet a énoncé les résultats de ses recherches, d'où il ressort que la confusion n'est plus possible désormais entre les pierres naturelles et les imitations les mieux faites. De plus, il a constitué un laboratoire où fonctionnent des appareils spécialement établis pour ces besoins qui permettent de faire aisément des observations précises et concluantes.

Ainsi la maison Chaumet ne s'est pas cantonnée dans le domaine artistique, mais elle a réussi à sauvegarder les intérêts de sa clientèle et la sécurité du capital engagé.

Seule des maisons de sa classe, elle présente cette particularité de concevoir et exécuter elle-même tous les joyaux exposés dans ses vitrines ; ses ateliers, qui occupent près de 150 personnes, réunissent tous les procédés de fabrication les plus perfectionnés.



Laboratoire

Manutention des perles

Une taillerie de diamants y est jointe, qui lui assure son

approvisionnement en diamants dans les conditions les plus avantageuses.

La maison Chaumet, qui possède depuis 1902 une succursale à Londres, vient de fonder une filiale à New-York, et ainsi, après une existence de près de cent cinquante ans, elle affirme une vitalité qui la classe au premier rang parmi les établissements de cet ordre, comme il en était d'ailleurs au XVIIIe siècle.

GUSTAVE SANDOZ & G.-ROGER SANDOZ

Qui ferions-nous figurer dans cet ouvrage si nous ne réservions la place qui lui revient à l'histoire de la famille Sandoz, exemple typique des qualités de probité et de loyauté qui sont les plus belles de l'industrie et du commerce français ?

(Photo Otto.)

GUSTAVE SANDOZ

(Photo H. Manuel.)

G.-ROGER SANDOZ

Les Sandoz sont horlogers de père en fils depuis sept générations.

Nous trouvons, en 1782, David-Louis Sandoz horloger à Marseille ; en 1800, son fils Henry-Aimé est installé à Amsterdam, en Hollande, alors département français. Charles-Auguste Sandoz, fils du précédent, est établi horloger à Paris en 1817 et prend de nombreux brevets pour ses inventions. Enfin nous arrivons à Gustave Sandoz, fils de Charles-Auguste, qui fonda, en 1861, au Palais-Royal la maison d'horlogerie, à laquelle il ajouta peu après la joaillerie et la bijouterie.

Sa vie entière fut consacrée au travail. Tout jeune, il s'était fait remarquer par ses qualités techniques et artistiques. Élève de Breguet, il fut chargé de remettre au point et de faire fonctionner plusieurs appareils importants du Conservatoire des Arts-et-Métiers. Il dirigea sa maison et la fit prospérer grâce à son labeur et à son énergie ; les distinctions qu'il obtint dans la plupart des grandes expositions en sont la preuve. Pendant plusieurs années, il occupa l'ancienne Chancellerie d'Orléans, qu'il reconstitua dans son état primitif et dont il écrivit l'histoire. Il fonda en 1885 le « Comité d'initiative des Expositions françaises », devenu aujourd'hui le « Comité français des Expositions » ; en 1888. la « Société d'Économie industrielle et commerciale » ; en 1889, la « Société d'Encouragement à l'Art et à l'Industrie ». La même année, il fut le promoteur de la « Foire de Paris », dont on vit depuis le développement.

En 1888, il était président de la Section française de l'Exposition de Barcelone ; en 1890, président de l'Exposition française de Londres et du Comité d'initiative de l'Exposition française de Moscou. Il mourut prématurément en 1891, officier de la Légion d'honneur et grand-officier de l'ordre d'Isabelle la Catholique depuis 1888 à la suite de l'Exposition de Barcelone.

Son fils G.-Roger Sandoz, qui est son collaborateur depuis 1885, lui succède. En 1895, il quitte le Palais-Royal pour installer ses magasins rue Royale, nº 10, où ils sont encore actuellement. Les joyaux, les bijoux, l'orfèvrerie, les objets d'art, l'horlogerie qu'il présente aux diverses expositions obtiennent les plus hautes récompenses. Officier de la Légion d'honneur en 1908 à la suite de l'Exposition de Milan, grand-officier et commandeur de nombreux ordres étrangers, G.-Roger Sandoz consacre son activité à de nombreuses associations économiques ou artistiques.

En collaboration avec Victor Champier, il écrivit sur le Palais-Royal une histoire en deux volumes à laquelle l'Académie française décerna le Prix Charles Blanc en 1903. Il fut un des principaux collaborateurs du *Dictionnaire du Commerce et de l'Industrie* d'Yves Guyot et Raffalovich.

Chargé de nombreuses missions officielles en Europe et en Amérique, il est en 1913 délégué plénipotentiaire du Gouvernement français à la Conférence diplomatique de Berlin. Il fut successivement rapporteur centennal à l'Exposition universelle de Paris 1900, rapporteur général aux grandes expositions d'Hanoï, Liége, Milan, Londres, Copenhague, Bruxelles, Turin, San Francisco. Secrétaire général de la Société d'Encouragement à l'Art et à l'Industrie, de la Société de Propagation des Livres d'art, du Comité français des Expositions, de la Fédération internationale des Comités permanents d'Expositions dont il fut le promoteur, il s'attache depuis de longues années à rapprocher artistes, industriels, éditeurs, artisans, ouvriers d'art. Il organise, en 1909, l'Exposition française des Arts décoratifs de Copenhague. C'est lui qui, en 1911, avec René Guilleré, prit l'initiative, qu'il reprit en 1918, de la réalisation de l'Exposition internationale des Arts Décoratifs et Industriels modernes de Paris 1925, dont il était vice-président du Comité général.

Depuis 1916, son fils Gérard Sandoz est son collaborateur et crée des modèles modernes qui ont été très remarqués, notamment au Salon d'Automne, au Salon des Artistes Décorateurs, au Musée Galliéra.

A l'Exposition des Arts Décoratifs et Industriels de Paris, le jury a décerné deux grands prix à la maison G.-Roger Sandoz et deux autres grands prix personnels à l'artiste-décorateur Gérard Sandoz.

BANCELIN

Hôtel Savalette de Lange
Un des salons de vente de la maison Bancelin.

La maison Bancelin (anciennement Marret Frères) est, dans la joaillerie et dans l'orfèvrerie, une des plus anciennes et des plus connues qui, pendant de longues années, représentèrent avec tant d'éclat cette branche d'activité nationale. Sa fondation remonte, en effet, à l'année 1810, où une modeste boutique fut ouverte au nº 1 du Cours des Fontaines à Paris. Transférée ensuite en 1832 au nº 10 de la rue Vivienne, la maison, sous la raison sociale Marret Frères, connut pendant la Restauration une vogue remarquable, grâce au cachet artistique et à la perfection de sa production. En 1834, les magasins et les ateliers furent installés 16, rue Vivienne, dans l'ancien hôtel Colbert, où ils restèrent près de trois quarts de siècle et qu'ils ne quittèrent qu'en 1900 pour occuper leurs locaux actuels, l'ancien hôtel de Savalette de Lange, 352, rue Saint-Honoré.

Pendant cette longue période, la famille Marret continua à garder l'entreprise entre ses mains et réussit à faire d'elle une des plus importantes de sa spécialité, fournissant les plus grandes familles de l'aristocratie.

Plusieurs dates glorieuses sont à noter durant ce long règne. En 1849, la maison, première parmi ses similaires, va s'installer à New-York, où elle reste jusqu'aux événements de 1870.

En 1855, elle obtient la médaille d'honneur, la plus haute récompense donnée à cette époque. A l'Exposition de 1878, une médaille d'or lui est décernée. En 1889, son directeur M. Ernest Marret est nommé président de la Chambre syndicale et, enfin, en 1900, à l'Exposition Universelle de Paris, la firme reçoit la récompense suprême, le grand prix.

Le propriétaire actuel de la maison, M. Bancelin, succéda aux Frères Marret en 1912, après avoir été pendant plusieurs années leur associé et leur collaborateur le plus proche. Continuant les vieilles traditions de ses prédécesseurs, M. Bancelin, tout en suivant les goûts d'une clientèle choisie, apporte dans sa fabrication tous les perfectionnements artistiques et techniques, qu'applique l'époque moderne à l'industrie de la joaillerie et de l'orfèvrerie.

NOURY-MAUBOUSSIN

L'historique de la maison remonte aux environs de 1827, où, dans l'étroite rue Greneta, au 64, existait déjà une fabrique de joaillerie obéissant aux mêmes données, qui, en un siècle, devait, par des agrandissements successifs et un long effort, devenir l'une des maisons les plus importantes du monde.

M. Noury
(1860-1897)

C'est en effet rue Greneta que commençait et devait se développer, avec une continuité de plans remarquables, cette affaire. Malgré l'étroitesse du cadre, le principe de l'organisation actuelle y était déjà posé. La faveur et la confiance dont la clientèle honorait la modeste installation de la rue Greneta étaient fondées sur une vieille réputation et sur les traditions qui y étaient pratiquées. Peu à peu, son développement pouvait lui permettre de conserver, sous une même unité de direction et avec, dans chaque spécialité, un personnel adapté, les branches d'activité les plus variées et pourtant inséparables : l'achat direct des matières premières aux sources de production, la taille des pierres et toutes les étapes de la fabrication d'un bijou.

En 1923, réalisant un rêve longtemps caressé, M. Mauboussin, dans la maison depuis 1877 où il fut successivement d'abord le collaborateur de M. B. Noury, son oncle, puis associé, enfin en 1903 seul propriétaire, achetait deux immeubles formant un même bloc entre les rues Saint-Augustin,

1 ET 3, RUE DE CHOISEUL

de Choiseul et Monsigny. Là, d'importants travaux par lui conçus lui permirent d'organiser au 1 de la rue de Choiseul des services d'achat; au 3, des magasins d'exposition et de vente. Enfin, surélevant d'un étage ces deux immeubles, il créa des ateliers auxquels il donna une organisation modèle, qui est le triomphe de la lumière et de l'hygiène indispensables dans un métier de luxe.

Par son chiffre d'affaires, par l'étendue de sa clientèle où M. Mauboussin créa des agences, cette maison est arrivée à prendre la place prépondérante qu'elle occupe actuellement. Elle est un des rares spécimens de la réussite totale, due non pas à une chance aveugle, mais à un travail acharné, à une conception toute spéciale des affaires, dans laquelle l'intérêt général prime toujours l'intérêt particulier, et à une organisation modèle permettant d'obtenir le maximum de rendement avec le minimum de frais.

ATELIER DES JOAILLIERS

ATELIER DE TAILLE DU DIAMANT

sans cesse accrue, grâce à l'extension de ces moyens d'action tant en France qu'à New-York, Buenos-Ayres, Rio-de-Janeiro,

La progression constante indiquée ci-dessus, et qui va sans cesse s'accentuant, est rendue surtout remarquable

par la qualité et l'éclectisme de la clientèle, qui comprend les plus humbles comme les plus riches.

M. Mauboussin, comprenant l'intérêt qu'il y avait à intensifier l'exportation française, fit, dès 1922, un effort considérable dans cette voie. A cette époque, il prenait part à l'Exposition internationale et Universelle de Rio-de-Janeiro, où, président du Jury de sa classe, il était mis hors concours. Ensuite, il prenait part à l'Exposition française de New-York, l'*event* sensationnel qui eut lieu au début de 1924, où tout le commerce, notamment de luxe, fut magnifiquement représenté ; il obtenait là également les plus chaudes félicitations et les plus hautes récompenses.

Continuant le cours de ses expositions, M. Mauboussin prenait, en Europe, part aux expositions de Milan en 1923 et 1924, ainsi qu'à l'Exposition coloniale de Strasbourg en 1924, où, président de sa classe et du jury, il était également déclaré hors concours et fait chevalier de la Légion d'honneur (promotion des Expositions).

Enfin, amplifiant encore son effort, il vient de prendre part à l'Exposition des Arts Décoratifs, où il a su réunir des pièces alliant au plus pur style moderne la richesse, le goût et l'élégance marquant l'art français.

Cette dernière exposition, résultat d'un travail minutieux, où toutes ses facultés artistiques et techniques ont eu à faire leurs preuves, fut couronnée par un Grand Prix.

Atelier des sertisseurs

SOCIÉTÉ FRANÇAISE DE JOAILLERIE

Robert Linzeler et Marchak réunis

La réputation d'une maison n'est pas toujours proportionnelle à son ancienneté ; cependant cette dernière, ajoutée à la compétence et à la bonne gestion des chefs d'industries, est souvent un des facteurs prépondérants et une des meilleures garanties de prospérité. C'est le cas de la *Société française de joaillerie.* Sous sa raison sociale actuelle, elle est le résultat de la fusion des deux très anciennes maisons : la maison Linzeler de Paris et la maison Marchak de Kiew. Notre but est de retracer succinctement l'histoire de chacune d'elles.

Rue de la Paix N° 4

La maison Robert Linzeler est une ancienne maison d'orfèvrerie, fondée il y a trois quarts de siècle. M. Robert Linzeler, son dernier propriétaire, y adjoignit la bijouterie et la joaillerie et développa particulièrement ces branches qui ne cessèrent de prospérer. Après la guerre, afin d'obtenir un développement en rapport avec les proportions des affaires modernes, il mit sa maison en société et se retira lui-même.

Cette société fusionna elle-même avec la maison Marchack en 1924 dans le but d'augmenter encore son importance.

Fondée à Kiew en 1878, la maison Marchak eut des débuts très modestes. Elle travailla d'abord pour les joailliers détaillants et se développa peu à peu grâce à la persévérance et à l'énergie de son chef, qui, le premier, fit connaître en Russie le fini et le goût de l'Occident. Après un travail presque purement industriel, elle s'orienta dans une voie nettement artistique et produisit l'œuvre d'art proprement dite, ainsi qu'en témoignent les nombreuses distinctions honorifiques qu'elle reçut aussi bien en Russie qu'à l'étranger. Son importance était telle qu'une école fonctionnait dans ses ateliers, où les élèves pouvaient apprendre, outre la joaillerie et l'orfèvrerie, la serrurerie mécanique, la sculpture sur bois, la parure sur acier, etc... Chassé de Russie par le Révolution, M. Alexandre Marchak voulut retrouver en France une maison analogue à celle fondée par sa famille. Il apportait à la Société Robert Linzeler, en plus de ses connaissances, une clientèle qui voulut, même dans l'exil, témoigner sa confiance à l'ancien fournisseur.

La Société Robert Linzeler et Marchak, ainsi constituée, ne pouvait pas ne pas prospérer. Et si, malgré sa courte existence, les résultats sont plus que satisfaisants, c'est qu'elle réunit dans toutes ses créations les qualités de deux techniciens avertis, l'un français apportant le goût inhérent à tout ce qui est parisien, l'autre russe, apportant, en plus de sa compétence professionnelle, la distinction et le sens inné du coloris qui fait le charme de tout ce qui nous vient d'Orient.

L'Exposition des Arts Décoratifs de 1925 a consacré la réputation de cette maison en lui attribuant un grand prix et un diplôme d'honneur.

BOUCHERON

Salons de vente

M. Frédéric Boucheron n'avait que vingt-huit ans, en 1858, lorsqu'il fonda dans les galeries du Palais-Royal la maison de joaillerie qui, grâce aux efforts et au labeur de deux générations, devait devenir une des plus importantes du monde. La hardiesse et l'initiative du fondateur valurent rapidement à la jeune entreprise une renommée justifiée, et les magasins situés au 150 de la Galerie de Valois furent successivement agrandis et occupèrent bientôt cinq arcades aux numéros 151, 152, 153 et 154, en même temps qu'un atelier y était adjoint. La maison Boucheron était déjà au premier rang des maisons similaires lorsqu'elle obtint une médaille d'or à la première Exposition Universelle en 1867. De cette époque date réellement sa grande vogue, et dans toutes les manifestations économiques elle remporta les plus hautes récompenses. En 1876, à la suite de l'exposition de Philadelphie, M. Frédéric Boucheron est nommé chevalier de la Légion d'honneur. A l'Exposition universelle de 1889 à Paris, ses créations sont si remarquées qu'il obtient un grand prix et est fait officier de la Légion d'honneur.

En 1893, pressentant la décadence du Palais-Royal et prévoyant l'avenir commercial réservé à la place Vendôme, il transféra ses magasins et ateliers au nº 26, dans l'ancien hôtel de Charles de Nocé, seigneur de Fontenay, où habitait alors la comtesse de Castiglione, célèbre par sa beauté sous le second Empire. L'inauguration des somptueux magasins fut un événement mondain qui consacra définitivement l'adoption de ce quartier par tout le commerce de luxe parisien.

En 1900, M. Boucheron prit part à la grande exposition. En plus du grand prix qui lui fut décerné, il fut nommé commandeur de la Légion d'honneur. C'était la première fois qu'une si haute distinction était accordée à un membre de la corporation. Elle était le couronnement d'une carrière bien remplie, tant au point de vue commercial qu'au point de vue philanthropique. M. Frédéric Boucheron avait été en effet président de la Chambre syndicale de la bijouterie et de la joaillerie, président de la caisse de retraites « La Fraternelle » et fondateur (il fit un don de 100 000 francs) de la Société « la Maison de Retraite » pour les vieux ouvriers et ouvrières de la corporation.

A sa mort, en 1902, son fils, M. Louis Boucheron, qui le secondait dans ses travaux, prend sa succession. Avec ses collaborateurs, son cousin M. Georges Radius et son fils M. Paul Radius, M. François Aubert et M. René Huot, il forme une Société en nom collectif sous la raison sociale « Boucheron Radius et Cie ».

Depuis cette date, l'histoire de la Société est une longue suite de succès dont la faveur croissante d'une clientèle mondiale est le meilleur témoignage. En 1903, une succursale fut ouverte à Londres, 69, Piccadilly; elle fut transférée par la suite 180 New Bond Street, dans le quartier le plus luxueux de la capitale anglaise.

Un bureau est également installé à New-York, 25 West 54th Street.

Juge au tribunal de Commerce de la Seine de 1906 à 1920, M. Louis Boucheron fut nommé chevalier de la Légion d'honneur en 1911. Il fait partie de la chambre de Commerce de Paris depuis 1922.

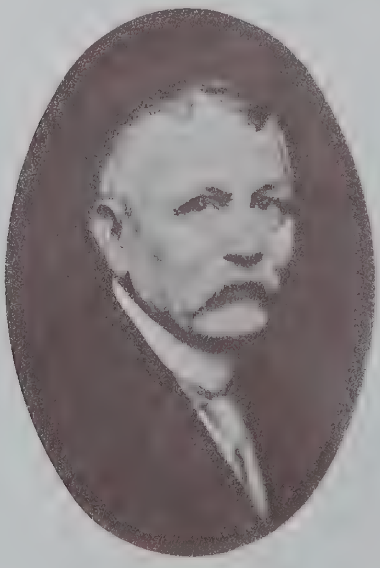
Avec son cousin et associé, M. Paul Radius, vice-président de la Chambre syndicale de la Bijouterie-Joaillerie, décoré de la Légion d'honneur et de la Croix de guerre, M. Louis Boucheron continue les saines traditions paternelles, et tous deux témoignent une sollicitude constante aux œuvres philanthropiques de la corporation.

Depuis 1922, la Société n'existe plus qu'entre M. Louis Boucheron et M. Paul Radius.

26, Place Vendome

CLERC

Le nom de Clerc est depuis de longues années synonyme de bon goût et de richesse en matière de bijoux, et le monde entier a pu sinon acheter, du moins admirer les étalages somptueux des magasins de la place de l'Opéra et de la chaussée d'Antin.



M. Charles Clerc père

M. Charles Clerc fils

Il nous faut remonter à 1874 pour voir le début de M. Clerc père sur le marché parisien. Associé avec M. Diderot sous la raison sociale « Clerc et Diderot », il était installé rue de la Chaussée-d'Antin, nº 60. En 1881, il se sépare de son associé et transfère son magasin dans la même rue, nº 64, où il existe encore de nos jours. En 1899, il se fixe place de l'Opéra, au coin du boulevard des Capucines, où il n'occupait au début qu'un petit magasin, qu'il agrandit petit à petit en raison de la prospérité constante de sa maison, qui devint par la suite l'important établissement d'aujourd'hui.

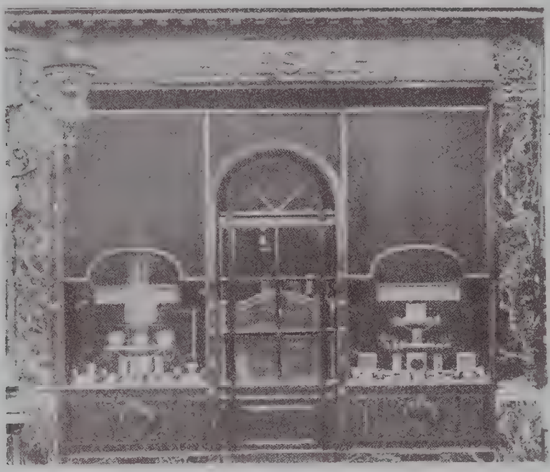
Nous devons, pour être complets dans notre court historique,

La place de l'Opéra en 1806

ouvrir une parenthèse pour parler de la maison Bourguignon. Fondée en 1806, boulevard des Capucines, nº 11, par M. Bourguignon, elle fut achetée en 1859 par Bocquillon, qui la revendit en 1875 à Papegnay et Marchaix. M. Clerc l'acheta en 1894. Spécialisée dans la fabrication du bijou de deuil et l'imitation des perles et des pierres, la maison vit sa réputation grandir à l'arrivée de M. Clerc. C'est qu'il apportait, en même temps que son bon goût et son constant souci d'art, la maîtrise qui avait fait de lui un des plus grands joailliers de la capitale. M. Clerc mourut en juin 1915. Son fils, M. Charles Clerc, lui succéda. En pleine possession de son art, il est le fidèle et pieux continuateur des traditions que lui a léguées son père et conserve à sa maison la réputation qu'elle a toujours gardée depuis plus d'un demi-siècle.

La place de l'Opéra en 1906

JANESICH



19, Rue de la Paix

Maisons de mode et de couture, magasins de bijouterie et de joaillerie voisinent dans les quartiers échelonnés de l'Opéra à la Madeleine et aux Champs-Élysées. Dans ces établissements justement célèbres parce qu'ils caractérisent à merveille le bon goût parisien, s'élaborent les œuvres d'un art si

Succursale de Monte-Carlo

délicat dont notre grande métropole a su jusqu'à présent conserver le monopole. Le centre de ce royaume où fées et génies, comme dans les contes, rivalisent à qui produira la plus belle robe, le plus merveilleux bijou reste toujours la rue de la Paix, avec ses éblouissantes vitrines, ses balcons fleuris, sa perspective sur la place de l'Opéra et sur la place Vendôme. Emplacement rêvé pour un artiste ayant, comme M. Albert Janesich, la vision nette de l'avenir réservé au joaillier qui ne se contenterait pas de fouler les sentiers battus et s'attacherait résolument à la création de joyaux nouveaux s'inspirant des plus pures traditions de l'art.

Dès 1891, M. Albert Janesich, préparant de longue date son organisation actuelle, adjoignit donc à l'installation très complète dans l'important commerce en gros qu'il avait créé rue Lafayette une annexe rue de la Paix, où diamants, perles, pierres de couleurs furent l'objet d'un commerce de détail.

Le choix judicieux qu'il apportait à la constitution de ses collections, la beauté des échantillons rassemblés dans ses vitrines, ne tardèrent pas à valoir à M. Janesich une grande notoriété parmi les riches amateurs et les négociants spécialisés dans le commerce des pierres précieuses.

Avant la guerre, une importante clientèle égyptienne et sud-américaine constituait déjà le principal fonds d'achalandage de la maison Janesich. Il était cependant, dès ce moment, facile de prévoir qu'une nouvelle extension des affaires allait se produire en raison de l'attrait de plus en plus grand exercé sur la clientèle anglo-américaine par les magnifiques joyaux offerts à la curiosité des acheteurs.

Pour résoudre les problèmes ainsi posés et satisfaire aux nécessités les plus pressantes, une double solution fut envisagée. Il fut d'abord décidé qu'on développerait, par la création d'annexes dans les stations balnéaires les plus réputées, le mouvement commercial déjà si puissamment amorcé. En même temps on estimait nécessaire de répondre au goût du client en créant pour lui, et au besoin d'après ses indications, des bijoux qui joindraient à la magnificence de la matière une présentation d'un art consommé.

Ainsi naquirent les ateliers de la rue de la Paix et le service artistique, qui permirent désormais à M. Janesich de donner à sa clientèle la plus complète satisfaction.

Les vitrines ouvertes à Monte-Carlo dès 1913, à Vichy, en 1917 et à Deauville en 1923, consacrèrent l'excellence de la méthode en contribuant à un accroissement inespéré de la clientèle primitive. On peut y admirer un éblouissant assemblage de colliers de perles, de brillants, d'émeraudes, de rubis et de saphir, côte à côte avec de splendides néces-

Succursale de Deauville

saires en pierre dure et brillant, des étuis à cigarettes et bien d'autres merveilles, dont la maison Janesich s'est fait une spécialité. Tous les trésors de Golconde !

Rien d'étonnant, par suite, que le champ d'action se soit étendu à l'ensemble des groupements anglo-américains, faisant de la firme Janesich une firme universellement connue et lui créant une place à part dans le monde des joailliers par la valeur artistique d'une production qui est l'œuvre d'artistes travaillant par elle et pour elle.

LUCIEN FEIST

Contrairement à la plupart des commerçants qui n'ont adopté leur profession que par hasard ou dans le seul but de gagner de l'argent, M. Lucien Feist est devenu bijoutier autant par goût que par atavisme. Dès sa jeunesse, il vécut dans ce milieu, et ce fait contribua certainement pour beaucoup à sa formation professionnelle et artistique.

En 1885, ses parents avaient trois magasins de bijouterie : un avenue du Maine à Paris et deux autres à Fontenay-aux-Roses et à Bourg-la-Reine.

En 1895, le magasin de l'avenue du Maine est transféré rue des Belles-Feuilles, et un second est ouvert à Paris, rue Laugier. C'est en 1903 que Mme veuve Feist vint s'installer avenue Niel, no 25, où lui succéda son fils, M. Lucien Feist, en 1913. Dès son arrivée, il transforma complètement l'aménagement intérieur et fit un magasin tel qu'il n'en existait que dans le Centre. Situé dans un des quartiers les plus animés et les plus luxueux de Paris, le succès lui sourit rapidement, à tel point qu'il n'a rien à envier aux maisons les plus réputées et les plus en vue de la rue de la Paix.

En 1913, devant l'augmentation constante des affaires, le magasin fut encore agrandi et aménagé d'une façon toute moderne. La photographie que nous reproduisons montre plus que tout commentaire avec quel goût M. Lucien Feist conçut sa décoration.

Secondé par Mlle Feist, sa sœur, M. Lucien Feist s'est beaucoup distingué par ses créations modernes ; ses bracelets notamment, larges et démontables, ont obtenu le plus vif succès. Ses achats de bijoux anciens lui permettent d'avoir toujours à sa disposition des pierres remarquables à des prix très avantageux.

Sa publicité, très originale, et ses expositions de bijoux dans les plus grands palaces de Paris et dans les stations balnéaires (Cannes, Biarritz, Cabourg), l'ouverture de la succursale de La Baule, à côté du casino, au bord de la mer, montrent qu'en plus d'un grand artiste Lucien Feist est un homme d'affaires habile et très moderne.

Il vient de créer à Paris, dans le plus somptueux des palaces des Champs-Élysées, au Claridge's, un luxueux magasin de vente, ce qui n'avait pas encore été fait, jusqu'ici, dans la capitale.

INTÉRIEUR

HENRI LYON

Les bijoux les plus artistiques et les plus beaux sortent des ateliers français. L'art exquis de nos joailliers, leur goût parfait sont hautement appréciés par la clientèle française et étrangère, habituée à trouver des objets de premier choix non seulement à Paris, mais à Nice, Deauville, Vichy et autres stations thermales en vogue. Parmi les joailliers dont la réputation est solidement établie depuis de longues années et dont les créations irréprochables sont admirées par tous les véritables connaisseurs, M. Henri Lyon occupe une place d'honneur.

M. Henri Lyon fonda sa maison en 1898 à Nice. Dès le début, il obtint, grâce à son travail artistique et à l'incomparable luxe de sa production, un succès retentissant parmi la clientèle de choix qui fréquente la Côte d'Azur.

Encouragé par ce succès, il ouvrit l'année suivante une succursale à Vichy, dont les affaires furent vite florissantes. Six ans après, M. Lyon jugea opportun, en raison de l'importance toujours croissante de ses affaires, de transférer la maison mère à Paris. Tout en conservant ses succursales de province, il s'établit donc, en 1904, rue de la Paix, no 12, où il ouvrit un magasin des plus luxueux. A partir de cette époque, la maison Henri Lyon devint une des plus connues parmi les joailleries de ce quartier célèbre. Elle ne vend que des objets sortis de ses propres ateliers, dont la production, d'une perfection rare, continue à susciter l'admiration d'une clientèle de plus en plus nombreuse.

En 1916, M. Lyon joignit à ses succursales de Nice et de Vichy celle de Deauville, qui, à l'instar de ses devancières, se plaça aussitôt au premier rang. Seule elle fut favorisée des achats d'un royal client.

La direction générale de l'entreprise est assumée par M. Henri Lyon lui-même, secondé par ses fils : René et Marcel

M. HENRI LYON

M. René Lyon dirige la maison de Paris et celle de Deauville; M. Marcel Lyon dirige les succursales de Nice et de Vichy.

Intérieur du magasin de Paris

Vitrine de la maison de Nice

M. Henri Lyon, en dehors de son commerce, s'occupe également des affaires publiques. Fondateur à Nice et à Vichy de sociétés d'intérêt général, il fut pendant un certain temps vice-consul de Monaco à Nice. Actuellement il remplit avec beaucoup de distinction les fonctions de consul de Venezuela et de vice-consul de la République dominicaine.

LÉONARD ROSENTHAL ET FRÈRES

L'histoire de l'entreprise d'importation des perles fines de MM. Léonard Rosenthal et Frères n'est pas seulement instructive comme l'histoire de toute affaire prospère et puissante dont les débuts ont été des plus modestes, mais elle vaut surtout par la personnalité et par les idées du fondateur de la maison.

Né à Grosny, dans le Caucase, M. Léonard Rosenthal est un exemple, plutôt rare malheureusement, d'un commerçant dont l'origine étrangère n'a point empêché la complète assimilation avec la France, qu'il a choisie comme sa patrie d'adoption.

Venu à Paris à l'âge de quatorze ans, ne parlant même pas le français, le futur chef de cette importante maison entra à l'École commerciale de l'avenue Trudaine.

Après deux ans d'un travail assidu, il obtint le diplôme de l'École, d'où il sortit pour entrer comme petit employé à la Cristallerie de Baccarat.

Mais son séjour dans la grande maison de la rue de Paradis ne fut pas de longue durée, non pas que la direction n'ait pas su apprécier à sa juste valeur le zèle et les efforts du jeune débutant, puisque, contrairement à son habitude de ne jamais payer le premier mois du travail des élèves employés, elle le gratifia d'une somme de 40 francs, mais parce que le jeune Léonard Rosenthal comprit que, dans le cadre étroit de la vie d'un employé de bureau, il n'arriverait jamais à une situation digne d'un homme doué d'une volonté opiniâtre et d'aptitudes remarquables pour le commerce. Or il se considérait comme tel, ayant pleine conscience de sa valeur. Donc, après un travail d'un mois, Léonard Rosenthal quitta la Cristallerie de Baccarat, ne craignant pas de rester sans emploi, dans une situation d'autant plus grave qu'à cette époque il devait subvenir non seulement aux besoins de sa propre existence, mais encore à ceux de ses deux frères cadets.

M. Léonard Rosenthal

Une lutte implacable pour la vie s'engage dès lors. Attiré de plus en plus vers le commerce, il commence une série de petites affaires à l'Hôtel des ventes. Quelques-unes réussissent; les autres emportent les bénéfices des premières; mais, au fur et à mesure de l'expérience acquise, le jugement devient plus sûr, la décision plus prompte, et le domaine des affaires choisies tend de plus en plus à se stabiliser dans la branche du commerce des perles.

En 1899, la maison Léonard Rosenthal et Frères est créée. Ses premières opérations sont heureuses et, au bout de quelques années d'un dur labeur, elle avait déjà les reins solides. L'avenir de la firme semblait assuré quand, en 1906, survint la crise financière américaine, qui dura un peu plus d'un an.

L'Amérique étant le client le plus important de l'Europe pour tous les articles de luxe et surtout pour ceux qui composent le luxe de la femme, cette crise eut une répercussion considérable sur le commerce de luxe français. Une mévente sérieuse des objets les plus divers: bijoux, tableaux, toilettes, bibelots d'art, antiquités, etc., s'ensuivit.

Le commerce des perles fut aussi durement atteint. La baisse des prix entraîna la faillite d'une centaine de négociants.

La maison Rosenthal se trouva, à cette époque, à peu près ruinée par la catastrophe générale.

Mais « à quelque chose malheur est bon ». Léonard Rosenthal chercha alors les moyens d'échapper au tourbillon qui menaçait de compromettre l'existence des plus solides maisons. Il en trouva un qui sauva la sienne de la ruine, augmenta sa prospérité dans des proportions jusqu'ici inconnues, et, ce qui est encore plus important, conquit définitivement à la France le marché des perles du Golfe Persique, que jusque-là détenaient les Anglais.

Pour faire comprendre l'idée de M. Rosenthal, disons quelques mots sur la façon dont se pratiquait aux Indes le commerce des perles avant 1907.

Les très belles perles, celles qui méritent vraiment le nom de perles d'Orient, proviennent des pêcheries du Golfe Persique, dans la proportion de 85 p. 100 de la production totale. Un syndicat composé d'Arabes et d'Hindous achetait aux pêcheurs cette production pour la plus grande partie.

Après un dernier travail de classification par grosseur et qualité, le syndicat remettait ces perles aux cosignataires anglais, qui avançaient souvent jusqu'à 100 p. 100 de leur valeur à ce syndicat. Quand survint la crise américaine, le syndicat hindo-arabe se trouva très endetté par les avances reçues. Les cosignataires anglais, qui auraient pu laisser passer la crise, ont préféré exiger du syndicat la couverture de ce qui leur était dû. Ne pouvant payer, celui-ci fut impitoyablement exécuté. Ce fut la ruine pour ses membres et, comme conséquence, le déséquilibre complet du marché, l'organisme initial n'existant plus (1).

Faisant face à une situation pareille, M. Rosenthal eut l'idée hardie de se substituer au syndicat défaillant, de se rendre au centre des pêcheries et d'acheter directement aux pêcheurs tout le produit de leur pêche.

L'idée était tout à fait nouvelle et, au point de vue commercial, très risquée, car auparavant les acheteurs se répartissaient en plusieurs catégories nettement spécialisées. Les uns n'achetaient et ne vendaient que les boutons, les autres que les colliers, les troisièmes enfin que les grosses perles seulement (2).

Il fallait une réelle audace commerciale pour réaliser l'achat en bloc et pour se constituer vendeur de toutes les qualités par un temps de crise aiguë où chaque billet de mille était difficile à trouver même par les maisons les plus solides.

M. Rosenthal eut la chance de persuader son banquier, homme énergique et perspicace, de la possibilité d'une opération de telle envergure. Muni des fonds nécessaires, il se rendit aux Indes, où, après une lutte opiniâtre de quatre ans, le marché des perles fut définitivement conquis à la France, malgré tous les agissements des anciens cosignataires anglais, qui, s'étant ressaisis, mirent tout en œuvre pour réparer la faute commise.

C'est grâce à la réussite de cette opération que Paris devint le centre le plus important de la vente et de l'achat des perles.

Depuis 1871, ce marché est le premier que la France ait arraché à l'étranger. Il suffit de mentionner ceci pour comprendre toute l'importance de cet événement.

Quant aux opérations de la maison Rosenthal même, on peut aisément comprendre qu'elles ont atteint de ce fait une envergure considérable. A l'heure actuelle, son chiffre d'affaires se monte à 200 millions environ chaque année.

Si l'on compare ce chiffre avec ceux du début de la maison qui étaient des plus modestes, on voit bien le chemin parcouru depuis. Mais tout le mérite en revient au chef de la la maison, qui connut les débuts les plus difficiles et sut, à force d'énergie et de génie commercial, contraindre le destin à lui être favorable, et à ses frères et associés Victor et Adolphe Rosenthal, qui ont été les plus précieux auxiliaires de la prospérité de l'entreprise.

***

L'histoire de M. Léonard Rosenthal ne serait pas complète si nous ne mentionnions pas la participation active qu'il prend aux affaires publiques et dans le domaine de la solidarité sociale. Il est fondateur de l'école d'apprentissage « Rachel », qui donne l'enseignement professionnel à 150 jeunes filles et femmes et au même nombre de garçons.

L'enseignement est gratuit et, en outre, les élèves pupilles de la Nation reçoivent à l'école, gratuitement, le déjeuner.

Outre *Faisons fortune*, livre déjà cité par nous, M. Rosenthal est l'auteur de deux ouvrages : *Au royaume de la perle* et *Au jardin des gemmes*, qui constituent les œuvres les plus complètes qu'on ait écrites sur les perles et les pierres précieuses de couleur et qui font autorité maintenant dans le monde entier.

TAILLERIE D'ÉMERAUDE A GAIPOUR

(1) ROSENTHAL, *Faisons fortune* (Payot, éditeur).
(2) ID., *ibid.*

Tous les deux, en effet, initient le lecteur aux mystères de la vie des pierres précieuses, de ceux qui travaillent à les trouver, de ceux qui les vendent et de ceux qui les portent.

Faisons fortune est un livre écrit en toute sincérité, inspiré d'un patriotisme franc et ardent, et s'adressant par excellence à notre jeunesse. C'est dans ce même ordre d'idées que M. Léonard Rosenthal vient d'écrire *l'Esprit des Affaires* " qui est un ouvrage de science et de philosophie commerciales destiné à insuffler l'énergie à la jeunesse française et à l'aiguiller vers les professions commerciales, productions de richesse.

Conseiller du commerce extérieur, M. Léonard Rosenthal s'occupe beaucoup aussi de l'extension de notre influence sur les marchés étrangers.

Le Gouvernement français a tenu à récompenser son effort remarquable en le nommant chevalier de la Légion d'honneur en 1919 et en l'élevant au grade d'officier en août 1923.

M. B.

ORFÈVRERIE

CHRISTOFLE et C^IE

Un art nouveau de la plus haute importance, car il tend à rendre générales les jouissances du luxe le mieux raisonné, vient, sinon de naître en France, du moins d'y recevoir des développements inattendus.

« C'est l'art d'appliquer les métaux les plus résistants et les plus beaux, en couches minces comme celles d'un vernis, ou en couches plus épaisses, à volonté, sur des objets façonnés avec d'autres métaux moins chers et plus tenaces que ceux-ci. Nous demanderons à l'Académie la permission de l'arrêter quelques moments sur un art qui aura pour effet, j'en suis certain, de détruire les ateliers si dangereux de dorure au mercure, qui transportera, jusque dans la plus humble chaumière, l'usage agréable et salubre de l'argenterie, qui permettra d'appliquer le vermeil à une foule d'objets d'un usage commun... »

Charles Christofle (1806-1863)

C'est en ces termes que, le 29 novembre 1851, l'illustre chimiste, M. Dumas, annonçait à l'Académie des sciences la découverte des procédés de dorure et d'argenture électrochimiques, et c'est M. Charles Christofle qui, devenu propriétaire des brevets français et anglais, a eu l'honneur, comme MM. Elkington en Angleterre, de faire passer dans le domaine de la réalité la prédiction du savant secrétaire perpétuel de l'Académie des sciences, en créant en France l'industrie de l'orfèvrerie galvanique.

Il y a donc plus de trois quarts de siècle que l'électricité, agent de tant de merveilleuses découvertes, source de tant d'industries utiles et fécondes dans leur développement pour le bien-être de l'humanité et la rapidité des relations entre les peuples les plus éloignés, avait été le point de départ d'une industrie devenue considérable et la plus ancienne de toutes celles qui doivent à l'électricité leur vie et leur prospérité. Les avantages remarquables, à tant de titres, que présente l'usage de l'orfèvrerie argentée par la pile justifient et font comprendre le succès auquel elle a été appelée, les développements successifs qu'elle a pris dans les mains de son fondateur, les récompenses qui ont été décernées. Les deux médailles d'or obtenues aux expositions de 1844 et 1849, la croix de chevalier de la Légion d'honneur, la grande médaille d'honneur de l'Exposition universelle de 1855, et la croix d'officier de la Légion d'honneur, après l'exposition de Londres en 1862, furent la digne récompense des services rendus par M. Charles Christofle à l'industrie nationale.

Depuis 1863, époque de sa mort, son fils, Paul Christofle, décédé le 10 janvier 1907 ; son neveu, André Bouilhet, décédé le 22 septembre 1910 ; son petit-fils, M. Fernand de Ribes-Christofle, décédé le 21 février 1919, et actuellement encore son petit-neveu, M. Henri Bouilhet, ses arrière-petits-fils, MM. Jean et Charles de Ribes-Christofle, et son arrière-petit-neveu, M. Tony-Henri Bouilhet, s'inspirant de ses préceptes et suivant son exemple, n'ont cessé de marcher avec persévérance dans la voie tracée par lui.

Dans toutes les expositions internationales françaises et étrangères, les successeurs de Charles Christofle présentèrent de nombreux et remarquables spécimens de leur industrie. Lorsqu'ils n'obtenaient pas les récompenses les plus élevées, c'est qu'ils étaient hors concours et membres du jury, et les plus hautes distinctions honorifiques leur étaient accordées : MM. Paul Chritofle, Henri Bouilhet, Fernand de Ribes-Christofle et André Bouilhet ont successivement reçu la croix d'officier de la Légion d'honneur.

A l'Exposition universelle de Paris, en 1900, la maison était hors concours, et M. H. Bouilhet était président du jury. En 1908, à Londres, la maison obtenait le grand prix, et depuis lors, à Bruxelles et à Buenos-Ayres en 1910, à Lyon en 1914, à San-Francisco en 1915, à Rio de Janeiro en 1923, la maison fut de nouveau hors concours.

Dans ces différentes manifestations, MM. Christofle et C^ie ont réuni tous les produits de leur industrie, soit que l'électrochimie leur ait permis de donner la couleur attrayante de l'or et de l'argent aux objets de l'usage le plus répandu, soit qu'une main-d'œuvre habile et délicate et la collaboration d'artistes éminents leur aient permis de tenter d'atteindre les niveaux les plus élevés de l'art du métal. En effet, si l'industrie de MM. Christofle et C^ie est une industrie scientifique, elle n'en est pas moins devenue entre leurs mains une industrie éminemment artistique. S'entourant d'artistes du plus grand mérite, statuaires, dessinateurs, modeleurs, ils maintiennent toujours élevé le niveau artistique de leurs productions. L'exécution qu'ils s'efforcent de rendre digne de leurs modèles est confiée aux mains habiles d'un nombreux personnel d'environ 2 000 ouvriers.

Aujourd'hui, comme autrefois, MM. Christofle et C^ie

apportent dans l'exécution des pièces les plus modestes comme les plus riches la même conscience, le même amour de la perfection. Partout où ils ont exposé, les hautes récompenses qu'ils ont obtenues ont suffisamment démontré qu'il n'est pas besoin d'employer l'argent et l'or pour l'exécution des pièces les plus fines, et que le métal blanc, le cuivre et le bronze, se prêtant aux travaux les plus délicats de l'orfèvrerie, peuvent, alors qu'ils sont revêtus d'un métal précieux, rivaliser avec les œuvres les plus célèbres de tous les pays. Cédant au besoin de luxe de plus en plus marqué de notre époque, ils ont exécuté en argent massif de nombreuses pièces d'orfèvrerie de table et des objets d'art qui occupent une large place dans leur production.

Les affaires de la maison Christofle et C^ie^ prennent tous les ans un développement de plus en plus considérable en France et à l'étranger, et, depuis la fondation de la maison, en 1842, le chiffre d'affaires n'a cessé de croître.

R. V.

Pièce de milieu du Surtout de la Ville de Paris

ERCUIS

Le bourg d'Ercuis, isolé au milieu des vastes plaines cultivées du département de l'Oise, doit son nom à Guillaume d'Ercuis, précepteur de Philippe le Bel.

Chasse gothique (XIVe siècle)

En 1081, Suger, régent de France, ministre des rois Louis VI et Louis VII, y vit le jour.

Si de tels titres donnent à Ercuis un intérêt historique de premier plan, cette petite commune du Beauvaisis mérite de retenir l'attention comme siège d'une industrie prospère.

En 1867, un enfant du pays fonda à Ercuis une usine d'orfèvrerie religieuse. Pendant de longues années, toute une pléiade d'ouvriers d'art, inspirés par des dessinateurs et des sculpteurs de talent, réalisèrent en ciselure, façonnage des métaux et émail champlevé, des modèles d'orfèvrerie religieuse d'une rare perfection.

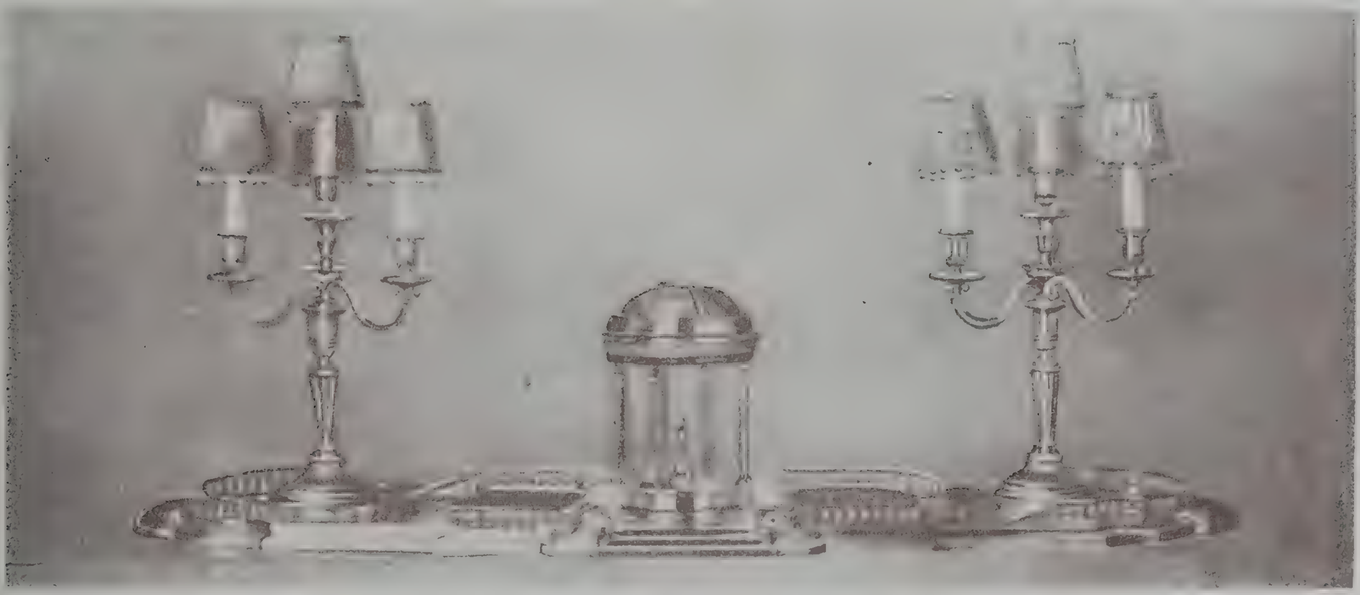
L'évolution nécessaire à toute industrie amena bientôt l'usine de l'orfèvrerie d'Ercuis à entreprendre parallèlement à la fabrication d'objets religieux celle des couverts de table et de l'orfèvrerie.

Elle parvint dans cette nouvelle spécialité à un degré de perfection sans égal et vit sa production se répandre à travers le monde entier.

Transformée en Société anonyme en 1885, l'orfèvrerie d'Ercuis prit un essor magnifique, et, après plus de cinquante années d'existence, elle s'enorgueillit d'avoir su, par ses propres moyens, se faire une place de premier rang dans l'industrie des couverts et de l'orfèvrerie en métal argenté.

Une direction éclairée, gardienne vigilante de toutes les traditions du passé, mais aussi largement accueillante à toutes les initiatives, préside aux destinées de cette Société, qui maintient avec bonheur la réputation de l'orfèvrerie française et fait apprécier universellement sa marque au poinçon Le Centaure.

LAPPARRA



GARNITURE DE TABLE EN ARGENT DONT LA PIÈCE DU CENTRE EST LA REPRODUCTION DU *Temple de l'Amour* DE VERSAILLES

Fonder modestement une petite entreprise et, moins de trente ans plus tard, arriver en progressant toujours d'une façon constante à être à la tête d'une maison dont la renommée s'étend bien au delà de nos frontières, telle est, en quelques mots, l'histoire de la maison Lapparra.

Avec un modeste capital et quelques employés, M. Antoine Lapparra fonda en 1895 une fabrique de petite orfèvrerie, 3, rue de la Perle, à Paris. Si consciencieux et si adroit fut son travail que son affaire prospéra rapidement et réussit à s'imposer sur le marché. En 1899, il s'adjoignit la collaboration de M. Georges Gabriel, qui devint son associé. Une société fut formée sous la dénomination « A. Lapparra et Cie », qui devint par la suite « Lapparra et Gabriel ».

Les locaux initiaux devenant trop étroits par suite de l'extension des affaires, le siège social fut transféré rue du Temple, nº 157, au centre du quartier de l'Orfèvrerie.

En 1914, le fondateur se retire. Son neveu, M. Henri Lapparra, prend sa place et forme avec M. Gabriel une nouvelle société « Lapparra et Gabriel ».

C'est de cette époque que date la véritable évolution de l'entreprise. Chaque année apporte un progrès nouveau : c'est la fabrication de toute l'orfèvrerie de table en argent, comprenant les services à thé, les plats, les légumiers, les saucières, etc., de tous styles. En 1920, la Société acquiert les modèles d'orfèvrerie de la maison Gauthier, et, en 1921, elle devient éditeur exclusif des modèles de Girandoles, surtouts de table, jardinières, coupes, etc., de la maison Signard-Voisenet.

Le 31 décembre 1923, M. Gabriel se retire à son tour, et M. Henri Lapparra continue seul l'exploitation de la fabrique d'orfèvrerie qui est spécialisée dans l'orfèvrerie de luxe et dont les productions font l'admiration unanime du grand public, tant par leur fabrication soignée que par leur sens artistique. Il obtint une médaille d'or à l'Exposition des Arts Décoratifs de 1925 en exposant des pièces modernes (couverts, plats, légumiers, sauciers, vases, etc.) qui furent très remarquées.

Ce succès est dû au goût averti de M. Lapparra, en qui nous reconnaissons aussi bien un industriel qu'un grand artiste. Il apporte dans l'accomplissement de sa tâche les qualités de travail, d'honnêteté et de conscience professionnelle qui ont toujours été les qualités essentielles du commerçant français.

MÉTAUX PRÉCIEUX

LES FILS DE X. RICHARD

L'ORIGINE de cette importante maison remonte à l'an 1600. Depuis plus de quatre siècles, ses usines d'affinage et de fonderie occupent l'emplacement qu'elles ont encore aujourd'hui rue de l'Ancienne-Préfecture, nº 7, à Lyon.

Ses ancêtres battirent monnaie pour les rois de France jusqu'à l'époque où fut supprimé l'hôtel de la Monnaie de Lyon, Paris ayant seul le privilège de frapper monnaie.

Les fils de X. Richard font le commerce de l'affinage de métaux précieux et ont pour client les orfèvres, les bijoutiers et les doreurs de Lyon et du Sud-Est. Constitués en Société anonyme au capital d'un million de francs, ils ajoutent, pour l'écoulement de leurs produits, l'industrie de la tréfilerie des métaux précieux et dérivés dans toutes leurs applications pour le commerce de la dorure et de la passementerie.

COMPTOIR LYON-ALEMAND

Le Comptoir Lyon-Alemand est une Société anonyme au capital de 100 000 000 de francs depuis 1924; son siège social est à Paris, 13, rue de Montmorency.

Il possède en outre plusieurs succursales tant en France

13, Rue de Montmorency

(agence à Paris, 121, rue Réaumur; Lyon, Marseille, Strasbourg) qu'à l'étranger (Le Caire, Alger).

Le comptoir Lyon-Alemand a aujourd'hui plus de cent vingt ans d'existence.

En 1800, M. Alemand était établi marchand d'or et d'argent au 91 de la rue Saint-Martin. En 1804, sa fille épouse M. Lyon et, en 1813, succède à son père. En 1828, à la mort de M. Lyon, Mme veuve Lyon-Alemand prend, avec ses trois fils, la direction de la maison, qui, en 1834, prend le titre de « Veuve Lyon-Alemand et fils ».

En 1871, la maison devint la Société anonyme Comptoir veuve Lyon-Alemand, au capital de 10 280 000 francs et, en 1880, Société du « Comptoir Lyon-Alemand », au capital de 12 000 000 de francs, capital successivement augmenté jusqu'au chiffre de 100 000 000 de francs. Cette Société est spécialisée dans le commerce et l'industrie des métaux précieux.

Ses principales opérations consistent dans l'achat de métaux précieux sous toutes leurs formes (minerais, lingots, rognures, limailles, vieux bijoux, argenterie, galons, sels, résidus d'ateliers de bijoutiers et d'orfèvres, de doreurs, argenteurs de glaces, de photographes, de décorateurs sur porcelaines, de dentistes, etc.).

Tous ces produits sont transformés en métaux fins dans l'usine d'affinage du comptoir Lyon-Alemand, située au 17, rue de Lagny, à Paris, et qui applique dans ses opérations les procédés les plus modernes et les plus perfectionnés.

La Société vend en outre les métaux précieux sous toutes formes et à tous états (alliage pour bijoutiers, dentistes, lames, fils à tous titres, sels de métaux précieux sous toutes leurs formes, instruments de laboratoire en platine, etc.).

Tous ces produits sont fabriqués à son usine métallurgique, située 173, rue de Charenton, à Paris.

Depuis quelques années, le Comptoir Lyon-Alemand s'est spécialisé dans la fabrication des doublés de métaux précieux sous forme de bandes et de fils.

Il a mis au point la fabrication des doublés bas titre, qui, avant la guerre, étaient la spécialité de Pforzheim.

Ces produits, dont la fabrication est excessivement délicate et difficile, sortent de son usine mécanique installée spécialement pour cette fabrication avec les derniers perfec-

tionnements d'outillage, au 13, rue de Clichy, à Saint-Ouen.

Le Comptoir Lyon-Alemand possède à Lyon, 33, rue de Crequi, une usine qui fabrique exclusivement des traits d'or et d'argent fin et à bas titre, faux et métal blanc argenté et doré, pour passementiers, doreurs, etc.

Le comptoir Lyon-Alemand, qui, comme nous venons de le voir, est spécialisé comme société industrielle de métaux précieux et qui a été récompensé par les médailles d'or aux expositions de 1878, 1889 et 1900 et par un grand prix à l'Exposition de 1900, a été amené à joindre à cette partie de son activité un rayon banque, dans lequel il effectue surtout des opérations de change, de monnaies, d'arbitrages et en général toutes opérations bancaires se rattachant au domaine des métaux précieux.

CAPLAIN SAINT-ANDRÉ

La Société anonyme Caplain Saint-André, quoique nouvelle en tant que Société anonyme, est une maison déjà ancienne, puisqu'elle date de 1823.

Son fondateur, Henry-Claude Caplain Saint-André, établit en 1823 à Paris, au 38, rue Michel-le-Comte, en plein quartier du Marais, « centre de la bijouterie et de l'orfèvrerie », son commerce de marchand d'or et d'argent doté d'un petit atelier de fonte, de laminage et de tréfilage de métaux précieux. Plus tard, il transféra son atelier au 28, rue Michel-le-Comte, en y ajoutant un atelier d'affinage.

C'était un début modeste, mais l'intelligence, le travail persévérant, la loyauté de ses dirigeants dans les affaires mirent ceux-ci dans l'obligation d'agrandir la première installation : les ateliers furent transportés en 1894 dans les locaux de la rue Portefoin, où, les besoins augmentant toujours, l'usine fut doublée en 1909 avec un matériel plus moderne.

A cette époque, la Société complète ses fabrications en s'adjoignant la fabrique de tréfilerie fine pour passementerie exploitée depuis le XVI^e siècle à Trévoux (Ain) par MM. Charbonnet. L'usine de Trévoux est alors entièrement reconstruite avec un matériel des plus perfectionnés.

Pendant la guerre, l'activité de M. Henry Caplain Saint-André est stimulée par son patriotisme. Resté seul par suite de la mobilisation, M. Henry Caplain Saint-André surmonte, malgré son âge et son état de santé précaire, les difficultés toujours croissantes de l'époque, et sans un moment de répit, sans se lasser, il fait sortir de ses ateliers et laboratoires des productions répondant aux besoins de la Défense nationale, particulièrement en ce qui concerne les fournitures pour la frappe des monnaies divisionnaires, la chirurgie, l'électricité, les appareils de laboratoire et la préparation des écrans radioscopiques, dont la qualité est très appréciée et qui constituent aujourd'hui un important débouché.

Parmi les principaux produits sortant de l'usine de la Société, dont la fabrication se développe de jour en jour, nous ne saurions passer sous silence les sels de métaux précieux : nitrate d'argent, chlorure d'or, chlorure d'argent, et autres sels pour la photographie et la pharmacie.

Au point de vue commercial, la Société anonyme Caplain Saint-André possède des succursales à Lyon, Marseille, Nice, Alger, et ses voyageurs parcourent la France et ses colonies. A l'étranger, la Société étend ses agences ou filiales en Belgique, Italie, Espagne, Suisse et dans toutes les parties du monde.

FAÇADE RUE PORTEFOIN

Notons en passant le développement de ses services bancaires complétés par un service de location de coffres-forts établis par la Maison Fichet avec un soin tout particulier et présentant les plus complètes garanties.

Tel est l'exposé succinct de la marche en continuelle progression de la maison. Nous sommes loin du petit atelier de la rue Michel-le-Comte, duquel est sortie la firme Caplain Saint-André, Société anonyme au capital de 30 000 000 de francs.

Le passé de la Société actuelle, par la personnalité des membres qui composèrent les Sociétés antérieures sous les raisons sociales suivantes : Fondation par Henry-Claude Caplain Saint-André, 1823-1850 ; Caplain Saint-André fils aîné et gendre, 1850-1859 ; Jules Caplain Saint-André, 1859-1864 ; Caplain Saint-André frères, 1864-1873 ; Caplain Saint-André fils et petit-fils, 1873-1882 ; Caplain Saint-André, Rondeleux et Cie, 1882-1891 ; Caplain Saint-André et Rondeleux, 1891-1900 ; Caplain Saint-André frères, 1900-1909 ; Henry Caplain Saint-André, 1909-1910 ; Caplain Saint-André et fils, 1910-1919 ; Caplain Saint-André fils et Cie, 1919-1922 ; et maintenant Caplain Saint-André (Société anonyme au capital de 21 000 000 de francs), ses traditions, son organisation, la valeur de son personnel tout entier sont le gage pour l'avenir de sa prospérité industrielle et commerciale.

CHAUDRONNERIE

BIJOUTERIE DE FANTAISIE

G. DUCHÊNE

En 1804, lorsque fut institué le monopole des tabacs, M. Crépelle, à l'époque fermier des Tabacs, eut en compensation la fourniture d'équipements militaires, notamment de boutons pour uniformes.

L'entreprise débuta dans l'immeuble qui existe toujours au 4 de la rue des Vieilles-Étuves-Saint-Martin. Les ateliers de M. Duchêne s'y trouvent encore aujourd'hui (les bureaux ayant accès 57, rue Rambuteau). La tradition rapporte que ce serait Napoléon-Bonaparte qui, pour récompenser un de ses glorieux vétérans, à la suite d'un acte de courage, blessé et incapable de continuer campagne, lui fit installer le matériel nécessaire lui permettant de frapper des boutons pour ses compagnons d'armes ; il y a lieu de croire que c'est là la véritable origine de la maison, puisqu'il n'est pas précisé que ce fut M. Crépelle qui la fonda.

Après la mort de celui-ci, ses successeurs s'associèrent avec M. Lalouel, qui s'était rendu acquéreur de l'immeuble, et la raison sociale devint Crépelle et Lalouel ; ils continuèrent la fourniture des boutons en s'adaptant aux modifications des attributs et emblèmes, suivant les époques, et des boutons de collèges, administrations, sortirent bientôt des ateliers, dont la fabrication se développa fort par la suite.

Plus tard, vers 1850, M. J.-B. Martin, héritier des précédents, graveur héraldiste émérite, bien connu, entreprit la gravure des matrices d'estampes pour la frappe des boutons de grandes livrées et de chasses. C'était une innovation heureuse qui contribua beaucoup à la prospérité de l'entreprise, très en vogue au temps du Second Empire.

En 1864, M. Martin céda sa manufacture à M. Ch. Trevert, qui, malgré la concurrence, continua les belles traditions de la maison. Au commencement du xx^e^ siècle, la simplification des goûts diminua le luxe des uniformes et des livrées. Les réceptions devinrent moins nombreuses, et l'apparition de l'automobile rendit beaucoup plus modeste la tenue du personnel de maisons.

En 1910, M. L. Trévert prit la succession de son père. L'établissement continua à fournir des boutons tant pour les uniformes français qu'étrangers ainsi que pour ceux des lycéens et des collégiens. Il comptait, en outre, parmi sa clientèle, des grandes banques, des compagnies d'assurances, des pompiers, des sociétés, etc.

Pendant la guerre de 1914-1918, la manufacture privée de son chef parvint, cependant, à conserver une certaine activité. Elle fabriqua des boutons de troupes, en cuivre, en aluminium, en tôle et même en zinc, au fur et à mesure que les cuivres devenaient de plus en plus rares.

En 1920, M. G. Duchêne, propriétaire actuel de la fabrique, succéda à M. Trévert et sut lui donner une impulsion vigoureuse.

M. Duchêne, auparavant fabricant de bijouterie fantaisie, a, depuis, aménagé dans le même immeuble ses anciens ateliers, groupant deux vieilles maisons: l'une, fabrique de poignées, pommeaux en or, argent, doublé, articles riches, gravés, ciselés, de tous styles, constituant la garniture de cannes, parapluies, cravaches, etc., fondée il y a une cinquantaine d'années par M. Brochu, tenue ensuite par MM. Lehoux père et fils; l'autre, fabrique de bijouterie haute fantaisie pour modes et couture, chaussures, articles de Paris, avec spécialités d'articles pour l'exportation, en particulier de chaînes, sautoirs, colliers, etc., fondée par M. Pichon en 1864, auquel succédèrent MM. Gros et Moussé.

Ces différentes fabrications s'harmonisent parfaitement, et les établissements G. Duchêne connaissent aujourd'hui une époque d'un essor remarquable et de pleine prospérité.

***

Cette maison fut le berceau de l'Académie française, et là y fut écrite la première page du « Dictionnaire français ». Au début du règne de Louis XIII, vers 1630, Valentin Conrart, homme de lettres, réunissait dans sa superbe bibliothèque, prenant jour agréablement sur un jardin (actuelle-

ment atelier de frappe de boutons) quelques hommes comme lui, épris de littérature, tels, entre autres, Jacques de Sérizay, Claude de Malleville, Jean Ogier de Gombaud, etc., et cette assemblée s'occupait sérieusement de l'étude de la langue française. Le cardinal de Richelieu, mis au courant de ce bon travail par un des habitués de ces réunions, Bois-Robert, suivit les travaux de ce petit cénacle, le prit sous sa protection, et, en 1634, par un décret officiel, en fit l'Académie française, dont Conrart devint, à juste titre, le secrétaire perpétuel.

Mais le terrible cardinal la veut dans sa main, l'installe d'abord à l'hôtel Mélusine, chez Bois-Robert, puis rue des Bons-Enfants, à l'hôtel du chancelier Séguier ; elle fut ensuite transférée au Louvre en 1672, et enfin au Collège Mazarin en 1807.

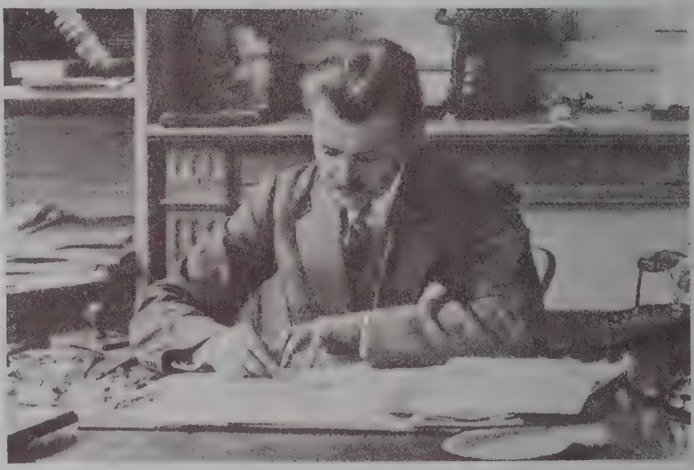
Renseignements communiqués par Mlle B. Tarride, de *l'Écho de Paris*.

PERLES ARIANE

Grâce à la science moderne, l'industrie de l'imitation des perles fines a pris, ces dernières années, une extension considérable. Que de progrès réalisés en cette matière, depuis l'introduction sur le marché des perles de verre soufflé ! Les parures que l'on fabriquait avec ces dernières ne pouvaient faire illusion qu'à distance : leur aspect vitreux, leur orient défectueux les rendaient facilement reconnaissables même aux yeux les moins exercés, et, les prenant en main, leur légèreté décelait immédiatement l'origine factice ; enfin elles se brisaient au moindre choc. C'est donc sur la découverte des procédés les plus propres à obvier à ces inconvénients que se portèrent les efforts des spécialistes ; on rechercha, pour la perle imitation, le poids, l'orient et la solidité.

C'est en s'appuyant sur les résultats acquis par la chimie et la physique modernes que M. Marcel Bihl, après de multiples essais où il appliqua notamment les lois des interférences lumineuses et les propriétés de certains corps chimiques, parvint à établir des perles imitation offrant à s'y méprendre l'aspect de la perle fine ; l'orient semblait provenir du centre même de la perle ; les teintes et l'irisation étaient fondues et veloutées. Pour industrialiser ses procédés, il fonda une usine munie des derniers perfectionnements de la technique moderne et de laboratoires scientifiquement installés, qui actuellement produit plus de 300 000 perles par jour.

Le succès des Perles Ariane fut rapide et considérable, non seulement sur le marché français, mais aussi à l'étranger, notamment en Angleterre, en Amérique et aux Indes, au point que, dix-huit mois après l'ouverture de la première usine, M. Marcel Bihl a dû créer de nouveaux ateliers en province aussi parfaitement outillés que son usine de Paris.



M. Marcel Bihl

Laboratoire

Atelier

OBJETS D'ART

F. BARBEDIENNE

Ferdinand Barbedienne

En 1822, arrivait à Paris, venant de Saint-Martin-de-Fresnay, en Normandie, un jeune garçon d'une douzaine d'années, que sa famille envoyait en apprentissage chez un sellier pour en faire un « ouvrier de ville ». C'était le jeune Ferdinand Barbedienne, que rien ne semblait alors prédestiner au rôle de rénovateur de l'industrie des bronzes d'art, auxquels son nom devait apporter dans la suite une telle réputation de valeur artistique et décorative que l'on pourra dire un « bronze de Barbedienne » aussi naturellement qu'on parle d'un tableau du Louvre ou d'une soierie lyonnaise.

C'est là un fait éminemment rare et d'autant plus remarquable que l'industrie de la fonderie artistique n'avait jusqu'alors attiré à elle en France ni la grande faveur du public, ni la confiance des statuaires, qui considéraient comme une profanation de voir leurs œuvres reproduites parmi les mauvaises exécutions en bronze que l'on connaissait seules à cette époque.

Sans rappeler ici toutes les étapes par lesquelles passa Barbedienne avant d'imposer en France et à l'étranger sa marque toujours caractérisée par le goût le plus sûr, il convient de noter que son mérite était fait essentiellement d'une partie de la pensée de substituer ainsi à ce qui existait assez médiocrement de véritables œuvres d'art et, d'autre part, d'un merveilleux esprit d'adaptation à la meilleure utilisation des circonstances et des collaborations favorables, ainsi qu'à la réalisation d'une technique nouvelle dont il ignorait tout auparavant.

Son très bref apprentissage de sellier, interrompu par la ruine de son patron, s'était en réalité prolongé dans le commerce des papiers peints, où le jeune commis, s'étant fait remarquer par son intelligence et son assiduité, parvint à trouver un concours qui lui permit de s'établir modestement pour son propre compte.

C'est ainsi qu'il commença à diriger une première boutique de petites dimensions à l'endroit même où s'étendent actuellement les vastes magasins du boulevard Poissonnière, qui servent de salons d'exposition et de vente aux productions des fonderies de ces établissements.

Le hasard le servit parce qu'il sut en fixer aussitôt les occasions par une observation judicieuse. Cherchant à maintenir déroulés les papiers peints qu'il présentait, il eut l'idée d'employer à cet effet quelques petits objets de bronze que lui livrait un fondeur de ses connaissances. Il ne tarda pas à remarquer qu'on venait acheter chez lui ces bibelots pour eux-mêmes : il songea aussitôt à leur donner une meilleure raison d'être en les remplaçant par des copies des plus belles œuvres de l'antiquité.

Précisément, un moyen s'offrait à lui de pouvoir exécuter désormais ces copies à des dimensions réduites adaptées à la décoration des appartements, sans trahir en rien la fidélité de leurs formes originales dans leur caractère comme

dans leurs proportions. C'était le résultat de l'invention d'un simple ouvrier mécanicien, Achille Collas, qui était parvenu à construire de toutes pièces un instrument de précision à l'aide duquel la main la moins habile pouvait réduire mathématiquement tous les reliefs. Barbedienne, prévoyant la généralisation des applications de ce procédé, n'hésita pas à s'associer avec Achille Collas pour l'exploitation de son brevet, qu'il devait d'ailleurs conserver à lui seul à partir de 1850, après la mort d'Achille Collas.

La maison Barbedienne ainsi créée se développa rapidement en réunissant dans ses ateliers de fonderie de la rue de Lancry la réduction, la ciselure, la monture, la marbrerie, la tournure, l'émaillerie cloisonnée et même la gravure sur cristaux et la sculpture sur bois. Barbedienne était secondé

La grande Horloge

par des collaborateurs de talent qu'il savait deviner et s'attacher, et au premier rang desquels on peut citer l'ornemaniste Cahieux, le sculpteur Constant-Sévin, le ciseleur Attarge, l'émailleur Fribourg et le sculpteur Levillain. Avec le concours de ces excellents praticiens et d'habiles ouvriers qui se succèdent pour la plupart dans la maison de père en fils, il ne se contente pas de faire revivre l'art grec et l'art florentin, mais il se fait surtout le propagateur des œuvres des plus célèbres statuaires contemporains : le *Quand même* de Mercié, la *Danse* de Delaplanche, l'*Arlequin* de Saint-Marceaux, la *Fortune* de Moreau-Vauthier, le *Mozart enfant* et la *Chasse* de Barrias, la *Douleur d'Orphée* de Verlet et tant d'autres que nous ne pouvons énumérer telles que celles de Rude, de David d'Angers, de Clésinger de Mène et de Cain, puis le *Chanteur* de Paul Dubois et la *Jeanne d'Arc* du même artiste.

C'est à Barbedienne, d'ailleurs, qu'est due l'organisation régulière des accords entre artistes et industriels pour la reproduction et la vente des œuvres d'art, et, en cette entente comme dans ses rapports avec son personnel, ne cessèrent de se manifester ses qualités de loyale probité et de droite intelligence. C'est en effet en 1852 avec Cavelier, membre de l'Institut, que Barbedienne réalisa le premier contrat d'édition.

La technique de la fonderie d'art, et particulièrement de celle de la ciselure, où il parvint à éviter de dénaturer le modèle et à conserver le modelé et la souplesse variée de l'original, enfin la mise au point de patines nouvelles, dont le « frotté d'or » d'un si heureux effet, lui sont redevables de leurs plus brillants progrès.

Pendant vingt années Barbedienne fut président de la Chambre syndicale des fabricants de bronze, et il apporta dans ces fonctions la même activité et la même intelligence pour le plus grand bien de la corporation des fabricants de bronzes d'art. Il était également membre de la Chambre de Commerce de Paris.

Ferdinand Barbedienne mourut en 1892, entouré d'une estime générale et d'une réputation universelle qui lui avait mérité non seulement de nombreuses récompenses et la médaille d'or de la Société d'encouragement à l'Industrie Nationale, mais la dignité rarement attribuée au commerce à cette époque du grade de commandeur de la Légion d'honneur. Il avait même été proposé comme grand officier, et c'est sur sa demande que cette décoration fut différée pour permettre à son collaborateur Constant Sevin d'être nommé officier.

Une œuvre à laquelle Barbedienne consacra de nombreuses années de sa vie et des dépenses considérables fut pour lui l'occasion de développer patiemment tout son art de la composition, de la ciselure et de la monture. Ce chef-d'œuvre, conservé dans la famille Barbedienne, est une horloge monumentale de style Renaissance avec des figures symboliques et des tableaux sur émail représentant divers épisodes de la vie d'Apollon, dieu du jour, et de Diane, déesse de la nuit, ainsi que l'Aurore et le Crépuscule, le Réveil et le Travail.

Cette horloge monumentale, établie sur les dessins de Constant Sevin, est une œuvre capitale de l'industrie du bronze et sans égale dans le monde.

La mort de Barbedienne n'arrêta pas le développement de la maison créée par lui et dont son neveu, M. Gustave Leblanc-Barbedienne, recueillit la propriété et la direction, auxquelles il associa son fils en 1911. Les éditions des artistes les plus réputés continuèrent à sortir des mains des habiles artisans des ateliers de la rue de Lancry, où se pratique toujours la fonte au sable. En tête de ces collections on retrouve les œuvres de Rodin et celles de Barye, de Fremiet, de Sicard, de Puech, de Gasq, de Landowski, de Ducuing, de Benneteau, de Cormier, de Gardet et de Dejean.

La section de fonte monumentale a pris une grande importance, et de nombreux monuments en bronze établis rue de Lancry ornent les places publiques dans le monde entier, de New-York à Buenos-Ayres et d'Angleterre à Madagascar, tels le *Bolivar* de Fremiet au Venezuela et le *Lesseps* du même statuaire à Suez ; le *Sarmiento* de Rodin à Buenos-Ayres et plus près de nous le *Gambetta* d'Aubé ou le *Victor Hugo* de Barrias à Paris et aussi les *Bourgeois de Calais* de Rodin.

En 1921, MM. Leblanc-Barbedienne formèrent entre eux une nouvelle Société spécialement destinée à la fonderie d'art à cire perdue réalisée dans d'autres ateliers établis cité Canrobert dans le XV[e] arrondissement.

Les productions artistiques des deux organisations de fonderie ont un même centre d'écoulement commercial dans les vastes galeries du boulevard, où le fondateur créait, il y a trois quarts de siècle, cette première boutique de papiers peints qui en fut l'origine.

WILDENSTEIN

PORTRAIT DU PRÉSIDENT DE RIEUX, PAR QUENTIN LA TOUR
(Collection de M. Wildenstein.)

La Maison Wildenstein fut fondée rue Laffitte, en 1880, par le propriétaire actuel, M. Nathan Wildenstein. Elle fut transférée peu de temps après rue du Faubourg-Saint-Honoré, nº 46, où elle resta jusqu'en 1900. Elle se consacrait à la vente des tableaux de toutes écoles, principalement de l'école française du XVIIIe siècle, de sculptures et d'objets d'art.

En 1900, M. Wildenstein voulut donner aux richesses qu'il possédait un cadre vraiment digne d'elles et s'installa rue La Boétie, nº 57, dans l'hôtel qu'il occupe encore aujourd'hui. L'hôtel fut complètement transformé, de vastes galeries et des salons furent très luxueusement aménagés. Rien ne fut négligé pour mettre en valeur les chefs-d'œuvre exposés. La même année une succursale était créée à New-York.

Des tableaux nous ne pourrons rien dire qui ne soit connu. Le cadre trop restreint de notre ouvrage ne nous permet pas d'énumérer toutes les toiles célèbres qui sont passées par la galerie Wildenstein. Qu'il nous suffise de dire qu'il n'est pas au monde un collectionneur digne de ce nom qui n'ait fréquemment recours à M. Wildenstein. De plus, il alimente de nombreux musées.

M. Nathan Wildenstein est un fervent propagateur de l'art français à l'étranger, et la rosette d'officier de la Légion d'honneur, récompense de son effort artistique, fut rarement plus méritée.

Il est activement secondé par sa femme, qui est pour lui la plus précieuse des collaboratrices, et son fils, M. Georges Wildenstein.

Ce dernier se consacre à de multiples travaux. Critique d'art dont l'autorité est incontestée, directeur de revues, il a publié de nombreux articles et ouvrages Nous ne citerons ici que ses études sur l'art français du XVIIIe siècle : Aved, Louis Moreau, Lancret, etc. Ce sont ces titres qui lui ont valu la Légion d'honneur.

Il serait puéril de chercher les raisons du succès d'une maison qui est dirigée par les hommes dont nous venons de parler. La réputation mondiale qu'elle a conquise et qu'elle ne manquera pas de conserver est la consécration de la compétence et de l'érudition de ses dirigeants.

GALERIES GEORGES PETIT

La grande Galerie, un jour d'exposition de vente publique

Le véritable foyer d'art que sont les Galeries Georges Petit date de la seconde moitié du XIXe siècle. Il fut fondé par M. Georges Petit, rue Godot-de Mauroy et rue de Sèze, en 1882.

Propriété depuis 1895 d'une Société anonyme au capital de 5 000 000 de francs, les Galeries Georges Petit représentent actuellement une des plus glorieuses et des plus importantes institutions artistiques de Paris.

On peut affirmer que, depuis plus de quarante ans, toutes les retentissantes expositions telles que l'exposition de groupes, pastellistes, aquarellistes, de l'Internationale, celle de la Société nouvelle, furent organisées par les soins des Galeries Petit. Presque tous les artistes qui se firent un nom depuis le dernier quart du siècle précédent furent mis en valeur par les Galeries Petit. Peintres de l'école de Barbizon, Corot, Daubigny, Diaz, Millet, Rousseau ; impressionnistes comme Monet, Sisley et Pissarro ; sculpteurs comme Barye et Rodin ; d'autres encore, et non des moindres, tels que Cazin, Raffaëlli, Thaulow, Ziem, Lebourg, Le Sidaner, Henri Martin, tous ont trouvé une large hospitalité dans les vastes salons des Galeries, où tout ce qui est doué d'un goût artistique vient goûter d'incomparables joies esthétiques. On n'a pas oublié les expositions rétrospectives, telles que celles des cent chefs-

La Galerie d'entrée

d'œuvre en 1883, 1892 et 1910, l'exposition Chardin-Fragonard en 1907, celle des Cent Pastels du XVIIIe siècle en 1908, celle d'Ingres en 1911 et celle plus récente de Degas en 1924.

Mais l'effort de la Société des Galeries Georges Petit ne se borne pas uniquement à l'organisation des expositions publiques. D'autres salles plus petites sont aménagées pour les expositions particulières d'artistes ou bien abritent les œuvres de maîtres qui de là se rendront dans les collections glorieuses telles que Defoër, Secrétan, Boucheron, Chauchard, Tomy-Thiery, ou vont enrichir les musées et les galeries d'Amérique.

En outre, la grande galerie est l'endroit où se dispersent les collections les plus fameuses. Il suffit de citer, parmi ces ventes, et pour ne mentionner que celles ayant eu lieu au cours des dernières années, celles des collections Beurdeley, Doria, Lelong, Krœmer, princesse Mathilde, Cheramy, Polowtzoff, Landolfo-Carcano, Dolfus, Doucet, Aynard, Steengracht, Antony-Roux, Hazard, Le Breton, Engel-Gros, Gentien et celle toute récente de la fameuse collection de Ridder, pour donner une idée de leur importance au point de vue artistique; des ateliers d'artistes célèbres y furent également dispersés. Il nous suffira de rappeler ceux de Meissonier (1893), de Rosa Bonheur (1900), de Degas (1918 et 1919).

Une galerie spéciale est consacrée à l'exposition permanente des œuvres des artistes vivants, une autre à l'exposition de celles des artistes contemporains qui sont décédés.

Enfin, depuis 1890, les Galeries Georges Petit possèdent une imprimerie qui, sous l'habile impulsion du maître imprimeur Jules Augry, s'est rapidement développée et où sont imprimés les livres comme *les Cent Chefs-d'œuvre*, éditions de 1883, 1892 et 1910; *les Cent Pastels du XVIIIe siècle, les Cent Portraits de femmes, les Grands et Petits Maîtres hollandais*, ainsi que les magnifiques catalogues de collections particulières.

Tels sont les rouages multiples et compliqués de cette installation puissante, qui est dirigée depuis la mort de son fondateur par M. André Schœller, dont la réputation comme expert n'est plus à faire, aidé dans sa lourde tâche par M. Georges Bergaud, qui fut, durant vingt-cinq années, le collaborateur de M. Georges Petit. Si nous y ajoutons l'œuvre de la propagande artistique à l'étranger qu'elles poursuivent depuis bon nombre d'années, en organisant des expositions d'art français, nous nous rendrons compte de toute l'importance du rôle joué par les Galeries Petit dans la vie artistique de Paris.

Près d'un demi-siècle d'efforts dirigés uniquement vers la mise en valeur du patrimoine artistique national méritent des remerciements sincères de la part non seulement de tout artiste et de tout collectionneur, mais de la part de tout Français attaché à la gloire universelle de son pays.

J. ALLARD ET CIE

Une galerie n'est pas une officine commerciale ordinaire dont le marchand achète des tableaux au goût du jour pour les vendre aisément avec bénéfice. Son maître est un artiste qui apprécie, un critique qui discerne les qualités d'une œuvre, un précurseur qui devine ce que sera la renommée de demain, qui soutient et encourage le travail des jeunes peintres.

M. Joseph Allard est un de ces fins connaisseurs des hommes et des choses de l'art. Il s'est, de tout temps, occupé de peinture. En 1893, il ouvrit ses premiers salons d'exposition, 17, rue Caumartin, d'où ils les transporta en 1907 au 20 de la rue des Capucines. Mais, au lieu de se ranger parmi les collectionneurs et spéculateurs d'œuvres anciennes, toute son attention se porte sur les hommes nouveaux, sur les

artistes naissants qu'il distingue et reconnaît comme les futures vedettes de l'art. Ainsi a-t-il connu personnellement et suivi, de leurs jeunes ans à la maturité de leur influence,

les représentants les plus notoires de l'école de 1830, des impressionnistes, des modernes enfin.

Pour M. Allard, point de parti pris d'école : son rôle est de mettre en relief le talent, le génie non encore cristallisé, d'où qu'il vienne, de désigner à l'attention des amateurs, parmi la pléiade des peintres qui se lancent à l'assaut de la renommée, ceux qui méritent particulièrement ses faveurs.

En dehors de la Galerie de Paris, la mise en valeur, le lancement des jeunes est appuyé par les correspondants que M. Allard entretient dans les grandes villes de France, comme à Londres et à New-York. En Amérique du Sud, où la concurrence allemande est particulièrement active, il organise, depuis trente ans déjà, des expositions périodiques en Argentine, au Brésil, au Chili. En sorte que l'œuvre de M. Allard est non seulement de développer, de réaliser, au point de vue commercial, le travail de nos artistes, mais encore de propager dans le monde la réputation de notre art national.

Toute l'œuvre picturale des trente dernières années a passé entre ses mains. Comme un juste retour de la peine qu'il a prise pour les mettre en vogue, c'est chez lui désormais que se trouvent les toiles de peintres les plus connus de l'époque : des Paul Chabas, des Charles Cottet, des Eugène Carrière, des Dinet et des Forain. C'est chez lui que l'on vient chercher un Monet, un Lhermitte, un Gaston La Touche, un Henri Martin, un René Ménard, un Lucien Simon.

Le succès allant croissant, M. Allard s'est adjoint depuis 1914 quelques amis. La maison a pris ainsi la raison sociale : « J. Allard et Cie », le maître de la première heure continuant à en guider les destinées de son jugement éclairé.

KALEBDJIAN

MM. Kalebdjian frères, naturalisés français, originaires de Constantinople, établis à Paris depuis 1894, d'abord dans la rue Le Peletier, et depuis 1912, au 12 de la rue de la Paix, s'occupent de la vente d'objets d'art antiques, du Moyen Age, de l'Orient et de l'Extrême-Orient.

Pour la première fois ils ont rendu portatifs les bijoux antiques et orientaux qui jusqu'alors ornaient surtout les vitrines des collectionneurs. On sait la vogue et le succès que connaissent ces bijoux.

Leur maison du Caire leur a procuré des objets remarquables, dont la plupart figurent aujourd'hui soit dans les principaux musées de l'Europe et de l'Amérique, soit dans les collections particulières les plus réputées.

MM. Kalebdjian ont beaucoup contribué à répandre le goût de l'art égyptien en France et à le faire aimer.

Depuis trois ans, ils viennent d'installer au 21 de la rue de Balzac, dans une des propriétés de feu la baronne Salomon de Rothschild, leurs galeries, où ils organisent des expositions périodiques des objets qu'ils importent.

MAC BOREY

Certes le besoin ne se faisait pas sentir d'ouvrir un magasin d'art ancien lorsque la maison Mac Borey fut fondée en 1917, au nº 136 de la rue du Faubourg-Saint-Honoré. Et cependant elle acquit rapidement une juste réputation dès son installation. Les raisons en apparaîtront au cours des lignes qui suivent.

Aussi surprenant que cela puisse paraître, on doit l'origine de cette affaire à un groupe d'industriels du Nord. Chassés de chez eux par l'invasion allemande, leurs usines aux mains de l'ennemi, leurs fils au front, ils ouvrent ce magasin non par esprit de lucre, mais pour trouver un dérivatif à leur anxiété et pouvoir donner libre cours à leur activité. Collectionneurs avertis, l'amour des belles choses, du joli meuble, du bibelot rare, des toiles de maîtres, en fait des professionnels expérimentés.

Le hasard leur amena une vendeuse, Mlle Cury, dont l'expérience et la compétence avaient été mises à l'épreuve dans de grandes maisons d'antiquités. Son activité et son goût l'imposèrent bientôt.

Sollicitée pour quelques grandes entreprises parisiennes, la maison Mac Borey montra qu'elle était à la hauteur de sa tâche ; elle créa des ensembles qui furent autant de succès. Dès lors, elle fut sollicitée de tous côtés. Toute la haute société du Nord, dévalisée pendant l'invasion, fit appel à son concours pour recréer des intérieurs où les tons des étoffes anciennes se marient agréablement aux vieilles tapisseries, faisant ressortir la patine des meubles d'époque et les bibelots de prix.

La petite boutique de la rue du Faubourg-Saint-Honoré devint alors trop étroite pour contenir les collections importantes nécessitées par l'affluence des demandes. Un cadre digne d'elles s'imposait, et la maison Mac Borey, devenue, entre temps, Société Mac Borey, prenait rue Montaigne, dans le quartier le plus artistique de Paris, un immeuble dont elle occupa les cinq étages. De nombreux salons furent installés en ancien, donnant ainsi aux visiteurs une idée exacte des installations pouvant être exécutées.

Sous l'habile direction de Mlle Cury, administrateur-délé-

gué, secondée par un personnel de choix expérimenté et dévoué, la Société Mac Borey, consciente de la confiance qu'on lui témoigne, met tout en œuvre pour satisfaire sa clientèle.

Tout en sauvegardant la bonne marche de la maison, elle ne veut pas sacrifier à des préoccupations pécuniaires le plaisir que procure au bon ouvrier la certitude d'avoir donné tout son effort et d'avoir réussi.

Façade, rue du Faubourg-Saint-Honoré, n° 136

A LA VIEILLE RUSSIE

A quelques pas des grands boulevards, dans ce faubourg Saint-Honoré si intimement lié à l'histoire de grande ville, l'attention du passant est attirée par les magasins *A la Vieille Russie*, d'où se dégage un charme particulier, grand évocateur d'un passé glorieux que la révolution russe rend plus lointain encore : charme slave, si cher à nous autres Français qui ne saurions oublier la protection accordée à nos grands hommes par les Pierre Le Grand, les Catherine II et autres tsars de toutes les Russies, véritables Mécènes des lettres et des arts de notre beau pays de France.

Il y a soixante-quinze ans, dans la petite ville de Niejine, vivait un amateur d'art réputé, Abraham Zolotnitzky, dont les collections avaient un renom qui dépassait les rives de la Néva. L'idée lui vint un jour de fonder à Kiew une maison d'antiquités, d'objets d'art et de bijoux qui devait devenir, plus tard, l'une de plus importantes de la Russie.

L'affaire continua à progresser sous la direction de son fils Jacques Zolotnitzky, le propriétaire actuel des magasins du faubourg Saint-Honoré.

Au début de la tourmente révolutionnaire et après le pillage de son établissement de Kiew, M. Zolotnitzky réussit à gagner la France, où il était déjà connu des collectionneurs, des antiquaires et des joailliers. Peu de temps après, *A la Vieille Russie* était fondée et, tel son ancêtre de Kiew, ne cessa depuis de progresser, fidèle gardienne des traditions artistiques d'une civilisation qui n'est plus.

Les réfugiés russes y trouvent l'accueil le plus sympathique, et toute latitude leur est accordée pour y mettre en vente ce qu'ils ont pu sauver ; depuis l'humble mais coquet étui à cigarette en bouleau, produit de l'industrie paysanne

Tabatière en jade et émail vert

Monture en or enrichie de trois gros brillants sertis sur platine. Au centre, la miniature de S. M. l'Empereur Nicolas II entourée de brillants. Couronne et guirlandes en brillants.

d'avant-guerre, jusqu'aux plus magnifiques Icônes, ornées de joyaux, aux précieux rangs de perles, aux colliers d'éme-

raudes gravées ou aux diadèmes d'une richesse tout orientale, œuvres des maîtres-joailliers de la Cour impériale.

A la Vieille Russie est devenue le rendez-vous d'une clientèle choisie. Plusieurs souverains et souveraines, princes et princesses de sang royal, daignent y venir. L'élite de la Société française et européenne s'y rencontre avec les collectionneurs du Nouveau Monde.

Nous pensons intéresser nos lecteurs en reproduisant, d'une façon trop réduite malheureusement, deux objets pris au hasard parmi les précieuses collections de *A la Vieille Russie*. Ils ne donneront qu'une idée imparfaite du petit musée du 18, faubourg Saint-Honoré, que l'on peut considérer, à juste titre, comme l'un des derniers temples de l'art slave.

ICÔNE DE « LA VIERGE A L'ENFANT », DITE DE VLADIMIR
Peinture sur bois du XVI[e] siècle, école de Novgorod. Cadre en vermeil gravé de la même époque et nimbe en argent émaillé.

CHAPITRE IX

LES INDUSTRIES DU BATIMENT

LES INDUSTRIES DU BATIMENT

Le temps, par sa force irrésistible, change la structure de toutes les choses d'ici-bas. Comme à toutes les autres branches de l'activité nationale, il a apporté, au cours de la période qui intéresse cet ouvrage, des transformations considérables à celle du bâtiment. Celui-ci, hier encore, une des industries auxquelles le grand public ne s'intéressait que fort médiocrement, est devenu de nos jours, grâce à une multitude de causes, l'objet des études et des investigations non seulement des spécialistes, mais de tous ceux qui cherchent la solution des problèmes qui passionnent le pays. Le problème de la construction est un de ceux-ci. Le développement rapide de la grande industrie pendant le siècle dernier, provoquant l'exode d'une importante partie des habitants des campagnes vers les grands centres industriels, posa, déjà à l'époque précédant la guerre, la question de la construction devant l'opinion publique et devant les autorités. Les suites de la guerre qui, par le bouleversement général des conditions économiques et sociales, provoquèrent la crise aiguë du logement, dont nous souffrons, ont fait de l'industrie du bâtiment l'industrie le plus « à l'ordre du jour » de l'époque contemporaine. Elles transformèrent la *question* de la construction en un *problème ardu* et attirèrent sur le bâtiment cet intérêt général dont nous parlions plus haut.

Dans les lignes qui suivent, nous essayerons de donner un aperçu succinct des principales matières dont se sert cette importante industrie.

« Il peut », comme dit M. Charles Boufflet, président de la Fédération industrielle des matériaux de construction, « paraître paradoxal à première vue qu'on puisse parler de crise de construction dans un pays aussi favorisé que le nôtre, par la nature, pour la production des matériaux employés dans le bâtiment ».

Le sol français renferme, en effet, en quantités inépuisables, une grande variété des matériaux bruts tels que : la pierre, le marbre, le granit, la craie, les ardoises, le bois, etc. Il possède également en quantité largement suffisante toutes les matières premières nécessaires à la composition des produits fabriqués, tels que les tuiles, les briques, la chaux, le ciment et le plâtre.

La pierre de taille, considérée autrefois comme la reine de matériaux de construction, cède de nos jours, peu à peu, sa place aux matériaux moins coûteux, plus maniables, et plus tendres, mais plus tenaces à la fois. Cependant l'emploi de la pierre de taille, devenu moins fréquent dans la construction des maisons de rapport, continue dans celle des palais, des édifices publics, des sièges des sociétés, etc. Les pierres restaient autrefois, pendant plusieurs années, exposées aux intempéries sur la « forme » de la carrière. L'acheteur, visitant cette dernière, poinçonnait celles qui étaient à sa convenance. C'est grâce à cette méthode empirique que l'on reconnaissait, parmi ces blocs, les bons des mauvais, les résistants des fragiles. De notre époque, où la patience n'est plus à la mode, les travaux de laboratoire « permettent de contrôler en huit jours ce que la nature mettait dix ans à vérifier ».

Paris fut, au cours du siècle dernier, particulièrement favo-

risé sous le rapport de l'abondance des pierres de taille. Sa banlieue possédait de nombreuses carrières, pourvues en quantité des meilleurs spécimens de pierres de construction. Alors que les Anglais et les Belges étaient obligés d'aller chercher à Caen les matériaux nécessaires à leurs cathédrales, les Parisiens trouvaient à Vaugirard, à Bercy, à Montrouge, à Bagneux et à Châtillon, de quoi construire toute une ville, s'il le fallait. Lorsque le sous-sol du département de la Seine commença à s'épuiser, on fouilla celui de la Seine-et-Oise et de la Seine-et-Marne. Dans ce dernier, près de Nemours, fut trouvée la carrière de Château-Landon, d'où fut tiré, sous Napoléon III, l'Arc de Triomphe.

Parmi les édifices en pierre de taille de construction plus récente, citons à Paris : le Crédit Lyonnais ; la Société Générale ; les hôtels Majestic et Lutetia, les grands magasins du Bon-Marché, du Printemps, le Grand et le Petit-Palais, etc.

Après la pierre de taille, la meulière occupe une place importante dans l'industrie du bâtiment.

Dans la région parisienne, notamment, elle est considérée comme « le pain du bâtiment ». Son usage se répand de plus en plus dans toutes sortes de constructions, et sa consommation, malgré la crise, est actuellement aussi grande qu'avant la guerre. Elle est incontestablement le meilleur marché de tous les matériaux de construction et possède des qualités excellentes qui rendent son emploi très avantageux.

La meulière doit ses qualités à sa forme spongieuse, qui facilite l'adhérence des mortiers. Elle renferme, en outre, une quantité de silice suffisante pour la rendre complètement étanche à l'humidité et insensible aux influences atmosphériques. Ses gisements se trouvent à l'étage des calcaires de Beauce et de Brie. Ils sont très riches également dans le bassin de Paris, surtout au sud et à l'est.

Malheureusement, malgré son prix de vente minime, son exploitation est limitée par le prix prohibitif de transport, qui ne permet d'exploiter que les gisements reliés directement par voie ferrée à la Seine ou aux chemins de fer. Encore faut-il que la distance entre les gisements et l'endroit où a lieu la construction ne soit pas trop grande, pour que les frais de transport n'augmentent point très sensiblement le prix de revient.

Dans la banlieue de Paris, la meulière constitue l'élément fondamental de la construction des maisons érigées dans les lotissements. Rien que les carrières de Juvisy fournissent annuellement plus de 200 000 mètres cubes de cette pierre avantageuse.

Passons maintenant à l'industrie des briques et tuiles. Elle représente le plus fort tonnage de l'industrie céramique française et est extrêmement répandue en France. Notre pays compte, en effet, d'après les dernières données statistiques d'avant la guerre, 1838 fabriques de briques et 3 269 fabriques de tuiles et de tuyaux de poteries. Situées à proximité des bancs d'argile de bonne qualité, ces fabriques sont forcément disséminées sur presque tout le territoire de la France, mais principalement dans les départements du Nord et du Centre pour les briqueteries et dans les Bouches-du-Rhône pour les tuileries et les poteries.

On peut évaluer la production annuelle moyenne de briques en France à 2 milliards de pièces en terre cuite. Celle des tuiles monte à environ 600 millions de pièces par an. Ces chiffres sont approximatifs, car il n'existe aucune donnée statistique sur la production exacte de nos briqueteries et de nos tuileries.

La majeure partie de cette production trouve son débouché en France même, mais une partie assez importante, surtout dans la production de tuiles, donne lieu à un vaste mouvement commercial extérieur, notamment vers nos colonies et protectorats, vers la Syrie, l'Égypte, etc.

Avant la guerre, cette exportation se chiffrait par des bénéfices imposants, et il faut espérer que son affaissement actuel n'est dû qu'aux causes passagères, imputables aux conséquences de la guerre. Toutefois, au point de vue du marché intérieur, la guerre eut comme suite un développement considérable de la puissance de production des briqueteries et des tuileries en France. La nécessité de reconstruire les régions libérées décupla la production.

Les anciennes usines furent agrandies ; de nouvelles ont été créées. Actuellement elles peuvent à elles seules fournir les neuf dixièmes des matériaux nécessaires à la reconstruction des pays dévastés.

La place limitée qui nous est réservée pour cette monographie ne nous permet pas, malheureusement, de passer en revue, même brièvement, tous les matériaux employés par l'industrie du bâtiment. Cela nous conduirait trop loin et nous écarterait trop du but proposé. C'est ainsi que nous nous abstenons d'analyser l'évolution subie depuis cent ans par les industries du ciment, des produits réfractaires, du béton armé, etc. Les notices individuelles sur les maisons les plus représentatives de chaque spécialité, auxquelles nous renvoyons nos lecteurs, donneront à ces derniers les éléments strictement nécessaires pour se rendre compte de l'état actuel de ces industries. Il ne nous reste donc qu'à donner quelques détails sur les constructions en bois qui prennent de nouveau une certaine importance.

Bien des peuples qui habitent des pays à climat rude conservent encore actuellement les constructions en bois, chères à nos ancêtres. Ces constructions, presque totalement délaissées en France depuis une cinquantaine d'années, ont été reprises après la fin des hostilités, à peu près sur toute l'étendue de la France. Le bois, dont l'industrie du bâtiment ne faisait usage que pour la construction, ayant rapport à l'aménagement intérieur des maisons et des appartements, se voit, de nos jours, de nouveau en honneur comme élément de la construction extérieure. La crise du logement en est la cause unique.

Dans son légitime désir de remédier à cette crise qui sévit dans toute la France, le public se jette sur tous les moyens susceptibles d'atténuer ses effets désastreux. Les habitants des grandes villes, et particulièrement ceux de Paris, ne trouvant pas assez de locaux disponibles, où ils pourraient se loger avec leurs familles, adoptent depuis quelque temps le seul moyen qui leur reste d'éviter la promiscuité des garnis et des taudis. Pas assez fortunés pour se faire construire une maison en briques ou en pierre, ils se tournent vers ces chalets de bois dont on a vu les modèles exquis aux foires annuelles de Lyon et de Paris, et à l'Exposition des Arts Décoratifs. Ces maisons, pour la plupart démontables, sont construites actuellement en masse dans toutes les banlieues des centres importants. A Paris, notamment, leur nombre devient considérable. Le type classique de ces maisonnettes est le suivant : charpente et ossature généralement en sapin ou pin ; cloisons constituées par panneaux à deux parois, celle extérieure par frises rabotées, moulurées, assemblées horizontalement ; celle intérieure en lames de parquet sapin avec baguettes sur joint placées verticalement. Parquet et plafond en parquet sapin. Toutes les menuiseries sont en sapin. Couverture en tuiles. Quincaillerie aux portes et croisées. A condition de leur passer tous les deux ou trois ans une couche de peinture, ces constructions peuvent durer une bonne trentaine d'années. Elles ne sont pas laides, et, pour peu que l'on s'attache à les décorer convenablement, elles prennent l'aspect de véritables chalets ou de bungalows à l'anglaise. Dans l'extension de ce genre de construction, on pourrait, peut-être, trouver une des solutions pratiques pour combattre la crise dont souffrent les grandes agglomérations françaises.

*
* *

La *décoration* est l'art spécial qui se consacre à l'embellissement du décor de la vie quotidienne. Au cours du XIXe siècle et au commencement du XXe, l'art décoratif a subi un arrêt quasi total.

L'influence de nos grands styles (Louis XIV, Louis XV, Napoléon, Second Empire) a, en quelque sorte, paralysé l'imagination et les forces créatrices de nos artistes qui se contentaient de copier, souvent, il est vrai, d'une façon incomparable, les illustres modèles de ces époques historiques. Vers le deuxième lustre du siècle actuel on essaya, enfin, de créer un style nouveau, propre au XXe siècle, traduisant, le mieux possible, les aspirations artistiques, les besoins, les nécessités et le progrès de notre temps. Cette tentative a avorté, malheureusement. Le « modern'style » créé déplut à tous les gens de goût et ne fit que faire valoir davantage les beaux modèles de l'ancien temps.

Les partisans et les adeptes du style moderne durent s'incliner devant le verdict du public et de la critique. Mais, à force de rechercher, après plusieurs manifestations d'art moderne, où fut constaté un réel progrès, les décorateurs français finirent par trouver le style contemporain, qui fut définitivement consacré à l'Exposition des Arts Décoratifs de 1925.

Ce style, dont les principaux protagonistes sont des artistes ensembliers tels que J. Rulhmann, P.-G. Normand, Francis Jourdain, Dominique, Pierre Chareau, R. Joubert, Paul Follot, Maurice Dufresne, Paul Poiret, etc., jouit actuellement d'une faveur marquée du public français et étranger.

Les créations de ces artistes, assez différents dans leur genre, ont cependant une tendance générale commune, due à l'influence du néo-classicisme munichois. « On veut aujourd'hui, dit Philippe-Georges Normand, des surfaces unies, des meubles lisses, logiques et calmes, qui, s'ils sont de matière commune, ne camouflent pas leur pauvreté, mais la rachètent par l'harmonie des proportions et, s'ils sont riches, ne demandent leur richesse qu'à la beauté du bois mis en œuvre et à la perfection de l'ébénisterie. »

Dans le domaine de la verrerie, le nouveau mouvement reçut les adhésions d'artistes comme le regretté Gallé, René Lalique, Marcel Goupy, Daum, etc. Les céramistes tels que Géo Rouard, Fernand Rumède, les orfèvres comme Puyforcat et Daurat, lui prêtèrent également leur concours.

Mais le domaine auquel l'art moderne a apporté une véritable renaissance est incontestablement celui de la ferronnerie et de la serrurerie décorative. A la fin du XVIIIe siècle, Sébastien Mercier écrivait dans son *Tableau de Paris* « qu'un serrurier est devenu parmi nous un artiste. L'art a travaillé le fer pour l'unir à l'architecture, et le fer est devenu aussi souple que le bois ; on le tourne à volonté ; on lui imprime la forme des feuillages légers et mobiles; on lui ôte sa rudesse pour lui donner une sorte de vie. »

Si cette affirmation était une vérité relative à l'époque où elle fut exprimée; elle est devenue la vérité vraie de nos jours, grâce aux travaux de maîtres tels que Paul Kis, R. Subes et Edgar Brandt (Voir notice spéciale). Les créations de ces artistes, que l'on peut admirer dans de nombreux monuments publics, sont d'une telle finesse d'exécution qu'en les regardant nous oublions involontairement leur qualité d'objet de nécessité quotidienne et ne voyons en elles que des joyaux d'art d'une beauté incomparable.

Grâce aux efforts persévérants de toute cette pléiade d'artistes, le vieil art, si français, de la décoration intérieure a trouvé, à notre époque, une expression nouvelle et heureuse qui, à l'instar de nos styles anciens, conquiert peu à peu le monde entier, pour la plus grande gloire de la France.

Maxime Deschamps.

MATERIAUX DE CONSTRUCTION

MAISON LECLAIRE

Laurent, Fournier et C^{IE}, Successeurs

Chacun sait que beaucoup de conflits sociaux dérivent du salariat, et tout le monde admet que, si ce régime pouvait être remplacé par l'association entre le capital et le travail, la paix sociale serait moins troublée. La participation aux bénéfices est une des formes de l'association désirée. De là son importance.

Nul ne nie qu'elle ne soit possible, puisqu'elle est pratiquée avec succès depuis longtemps dans quelques entreprises. Mais beaucoup soutiennent que ces entreprises présentent des caractères exceptionnels et que la participation n'est pas généralisable.

Nous nous garderons de prendre position dans ce conflit. Mais nous tenons à honneur de rappeler le souvenir de Jean Leclaire, peintre en bâtiment, fondateur de la maison qui porte son nom, et qui continue aujourd'hui sous la raison sociale « Laurent, Fournier et C^{ie} ». Le premier en France, Leclaire démontra par l'expérience que la participation aux bénéfices était compatible avec le succès d'une entreprise industrielle.

J. Leclaire naquit en 1801 d'un pauvre cordonnier d'Aisy-sur-Armençon, dans l'Yonne. Il fréquenta jusqu'à dix ans l'école de son village, puis fut berger, apprenti maçon, moissonneur, batteur en grange, et enfin en 1818 ouvrier peintre à Paris. En 1826, avec 1 000 francs d'économies, il s'établit entrepreneur de peinture à Paris, rue Cassette ; à force d'énergie et d'intelligence, il arriva rapidement à se faire connaître, et il voulut faire bénéficier de son succès les plus méritants de ses collaborateurs. Depuis 1842, il leur concéda une part de ses bénéfices et, en 1863, il constitua entre eux et lui une véritable société qui subsiste encore aujourd'hui.

La forme juridique de cette Société est en nom collectif et en commandite simple. Elle doit avoir deux associés gérants. Depuis 1863, les raisons sociales ont été : Leclaire et C^{ie} ; en 1869, Leclaire, A. Defournaux et C^{ie} ; en 1872, A. Defournaux et C^{ie}; en 1875, Redouly et C^{ie}; en 1897, Redouly, Valmé et C^{ie}; en 1906, Brugniot, Cros et C^{ie}; en 1919, Brugniot, Laurent et C^{ie}, et, en 1924, Laurent, Fournier et C^{ie}.

Le fonds social originel, qui était de 300 000 francs en 1864, a été porté à 400 000 en 1875 et à 800 000 en 1890.

La répartition des bénéfices nets, qui a varié quelque peu depuis l'origine, s'opère ainsi actuellement : 15 p. 100 aux gérants, 35 p. 100 à la Société de Prévoyance et de Secours mutuels, commanditaire, et 50 p. 100 aux ouvriers et employés au prorata des salaires et appointements. Depuis l'origine jusqu'à 1923, cette répartition a valu aux employés et ouvriers 12 399 000 francs et 7 828 700 francs à la Société de prévoyance et de Secours mutuels, qui assure une pension aux vieux ouvriers et employés réunissant certaines conditions d'âge et d'ancienneté dans la maison.

Les associés-gérants jouissent des pouvoirs les plus étendus. Ils sont élus par le « Noyau », groupe d'ouvriers et employés d'élite désignés à l'origine par M. Leclaire et qui, maintenant, sont recrutés par coaptation.

Cette organisation peut paraître originale ; les nombres ci-dessus produits montrent qu'elle possède la consécration du succès. Au surplus, les jurys des expositions n'ont cessé de décerner à M. Leclaire et à ses successeurs les récompenses les plus élevées.

Monument élevé a Jean Leclaire par ses ouvriers et employés

Le siège de l'entreprise, qui avait été transféré, en 1840, rue Saint-Georges, 11, se trouve maintenant rue Bleue, 25.

Pour témoigner leur reconnaissance à Leclaire, les ouvriers et employés de la maison lui ont fait élever un monument à Paris, dans le square des Épinettes (XVII^{e}).

SOCIÉTÉ FRANÇAISE DE L' " EVERITE "

USINE DE BASSENS

Les usines de la *Société française de l'Everite* sont situées à Bassens, qui fait partie du port aval de Bordeaux

Elles sont le témoignage du développement rapide qu'a pris cette Société, sous l'impulsion particulièrement féconde en résultats de M. R. Binds Chedler, l'industriel bien connu, qui occupe une place si importante dans le commerce des fers-blancs et tôles.

Au début de 1918, ces usines commençaient d'être montées près de Boulogne, mais cette région était alors trop près de la ligne de feu, et le Gouvernement demanda que la construction soit arrêtée et que les machines soient transportées ailleurs.

Des terrains furent trouvés à Bassens, sur le bord de la Gironde, et cette situation allait être particulièrement favorable pour le développement ultérieur de l'affaire.

Des appontements furent créés, et ceci permit, d'une part, de recevoir les amiantes des contrées lointaines et, d'autre part, de charger les produits fabriqués qui s'exportent dans le monde entier.

Actuellement, l' « Everite » constitue un des plus gros éléments du commerce d'exportation du port de Bordeaux-Bassens et contribue ainsi à l'amélioration de notre balance commerciale.

Lors de sa création, la Société prévoyait surtout les gros besoins nécessités par la reconstruction des régions libérées et la réparation des bâtiments délaissés pendant les années de guerre.

Les prévisions furent rapidement dépassées, parce que la grande guerre avait modifié profondément les habitudes du pays et qu'on se rendit vite compte des avantages indiscutables de ce produit de synthèse qu'est l' « Everite » sur les produits de couverture employés jusqu'alors.

Par sa composition en ciment Portland artificiel et fibres d'amiante, l' « Everite » constitue, en effet, un matériau imperméable, léger, solide et durable.

D'autres qualités importantes, parmi lesquelles l'incombustibilité, l'imputrescibilité, l'athermie et la résistance aux vapeurs acides et à l'air salin, attirèrent l'attention des chefs d'entreprise et ingénieurs qui apprécièrent l'économie qu'ils obtiendraient en employant ce produit, pour leurs couvertures, plafonds, revêtements intérieurs et extérieurs, conduits de fumée, etc.

L'industrie électrique appréciant les qualités mécaniques de l' « Everite » l'adopta également pour la confection de multiples pièces, tableaux, couvre-rails, car l' « Everite » constitue un isolant convenable, même pour les hautes tensions.

Les coloniaux et habitants des pays tropicaux estimèrent à sa valeur une couverture sous laquelle la température était supportable et se mirent à substituer l' « Everite » aux tôles galvanisées.

Enfin, la facilité de travailler les plaques et planches de ce matériau, absolument comme le bois et avec les mêmes outils, amena la foule des constructeurs de maisonnettes, clapiers, poulaillers, ruches, etc., à l'emploi de l' « Everite ».

Le produit répondait à une nécessité, et la vente se développa si rapidement que les usines devinrent insuffisantes et qu'il fallut les agrandir.

Actuellement, la Société française de l' « Everite », avec ses 75 000 mètres carrés de superficie, dont plus du tiers est couverte, ses 600 ouvriers et employés, ses machines modernes à grand rendement, ses dépôts innombrables en France, dans les colonies françaises et à l'étranger, est à la tête de cette industrie spéciale, en raison du tonnage de sa fabrication et de l'excellence de ses produits.

Il nous suffira d'indiquer que le volume mensuel de ses ventes atteignit, en 1925, trente-cinq fois celui de 1920, quoique les prix aient diminué dans le rapport de 100 à 46, pour démontrer qu'il y a peu d'industries nouvelles ayant eu, depuis la fin de la guerre, un essor aussi considérable.

De nouveaux agrandissements sont en voie d'exécution et, afin de suivre la progression incessante des ventes et la nécessité de toujours produire plus économiquement, un plan de grande envergure prévoit le développement futur de l'entreprise.

La Société est au capital de 2 000 000 de francs pouvant être porté jusqu'à 5 000 000 de francs.

Le siège social se trouve rue du Faubourg-Saint-Martin, n° 236, à Paris.

COUVERTURE (19000 MÈTRES CARRÉS) EN PLAQUES ONDULÉES « EVERITE »

SOCIÉTÉ ANONYME DES FEUTRES "ROK"

Bien que la fabrication en France des feutres asphaltés pour la construction et les travaux publics ne date que de la guerre, elle constituait depuis de nombreuses années une industrie des plus importantes aux États-Unis et en Angleterre.

Une des marques les plus connues d'Angleterre, voulant étendre ses moyens d'action, avait cherché dès 1910 à se créer un nouveau débouché en France et avait confié, dès cette époque, ses intérêts à l'importante maison Trouvay et Cauvin, du Havre. Celle-ci fut donc une des premières à répandre en France ces produits nouveaux.

Il fut difficile au début de lutter contre certaines habitudes acquises, mais la qualité des produits présentés vint à bout de toutes les préventions. La résistance aux vapeurs acides, la facilité de pose, le bon marché, les propriétés calorifuges de ce genre nouveau de toiture encouragèrent cependant entrepreneurs et industriels à employer le feutre asphalté.

La Maison Trouvay et Cauvin, au lendemain de la guerre, se trouva en face d'une situation difficile. Son patriotisme devait la résoudre au mieux des intérêts de l'industrie française. La baisse du franc et l'extension prise par la vente des produits de feutre asphalté allaient faire passer à l'étranger des sommes importantes dont ne profiterait pas la main-d'œuvre française. Il appartenait donc à la Maison Trouvay et Cauvin de grouper les capitaux nécessaires à la création d'une industrie pour laquelle nous étions restés tributaires de l'étranger.

Une Société fut constituée en 1920. Des ingénieurs chimistes furent envoyés en Angleterre pour étudier les détails techniques de la fabrication des feutres, tandis que d'autres s'occupaient de l'aménagement d'une usine munie des derniers perfectionnements, rue des Préaux, nº 11, à Darnetal (Seine-Inférieure).

Un travail acharné permit à la Société de présenter, dès 1922, à la clientèle que s'était déjà assurée la Maison Trouvay et Cauvin, un produit d'origine purement française et que ses qualités ont placé tout de suite au premier rang des plus grandes marques de feutre asphalté.

Le feutre « Rok » est utilisé depuis avec succès en France, dans de nombreuses installations minières et industrielles (reconstruction des mines de Lens, mines de potasse d'Alsace, de Kali-Sainte-Thérèse, couverture des halls de la gare de Metz, cales des sous-marins de Mourillon, usine d'équarrissage de la ville de Lyon, travaux d'étanchéité des terrasses des palais actuels de la foire de Lyon, etc.). L'usine écoule actuellement une production quotidienne de 20 000 mètres carrés de feutre.

Employés en toiture, les feutres « Rok » constituent une couverture économique et durable. Selon les épaisseurs employées, ils peuvent servir soit à la couverture de baraquements provisoires, soit à des toitures de constructions définitives. Leur étanchéité parfaite permet de les employer comme isolants pour les terrasses, les cuvelages et les fondations.

La Société anonyme, au capital de 2 millions de francs, dont le siège social est à Darnetal, 11, rue des Préaux, est administrée par MM. Trouvay Marcel, président du Conseil d'administration; Albert Cauvin, César Cauvin, Lutyens, Béliard, Reynols, Moreau.

L'installation de nombreuses succursales dans les principales villes de France et des colonies, les efforts et le labeur incessants des dirigeants ont eu pour conséquence non seulement de faire prospérer la Société, mais de créer dans notre pays une industrie pour laquelle nous étions tributaires de l'étranger.

COMPAGNIE GRANITIÈRE
ÉTABLISSEMENTS GEORGES REGNAULT

Perforation pneumatique

La Compagnie Granitière — Établissements Georges Regnault, Société anonyme au capital de 5 000 000 de francs, — dont les chantiers et usines à Saint-Etienne-en-Coglès, Lanhélin et Combourg (Ille-et-Vilaine), s'étendent sur près de 100 000 mètres carrés, travaille le granit sous toutes ses formes : monuments funéraires, monuments commémoratifs et tous travaux d'art et publics.

Les carrières, qui se trouvent au centre même des ateliers de façonnage, sont exploitées par les moyens mécaniques les plus modernes, — y compris la perforation pneumatique, — et présentent, après les découvertures importantes qui ont été opérées, des bancs énormes de granit qui assurent la matière première pour une durée illimitée.

Les halls de fabrication sont desservis par des ponts roulants de grande puissance, qui permettent le transport et la manutention de tous les blocs, si gros soient-ils, à l'emplacement même des machines.

Le granit est façonné à l'aide de châssis à lames, de débiteuses, lapidaires, bouchardeuses et pistolets pneumatiques polissoirs et moulureuses électriques, scies à diamant, etc.

L'usine produit l'énergie électrique qui lui est nécessaire par ses propres moteurs et alternateurs et, avec ses ateliers spéciaux de forge et de mécanique, a conçu des machines spéciales nouvelles, permettant d'exécuter très rapidement toute mouluration et gravure décorative.

De plus, la Société a acquis et construit une série de maisons en granit permettant de loger la totalité du nombreux personnel, auquel il est alloué, en outre, des jardins pour chaque ménage.

M. Georges Regnault, qui a créé cette affaire, préside et administre maintenant la Société qu'il a fondée, et la Compagnie Granitière est en mesure d'assurer, par le travail de jour et de nuit de ses établissements, l'exécution des commandes de toute importance, pour la France et l'Étranger. Le siège social de la Société se trouve, 16, quai du Louvre, à Paris. (Registre du Commerce, Seine 203 173).

Un Atelier de polissage

Un Hall de taille

LES INDUSTRIES DU BOIS

LES BOIS INDUSTRIELS D'ALSACE ET DE LORRAINE
ÉTABLISSEMENTS FRANÇOIS WEIMERSKIRCH, FLORANGE (MOSELLE)

Usine d'imprégnation et partie de la Scierie

S'il est une entreprise industrielle qui doit figurer dans notre ouvrage, c'est bien la firme « Les Bois Industriels d'Alsace et de Lorraine », dont la progresssion constante en un peu plus d'un quart de siècle l'a placée au rang des firmes les plus importantes de la région. Nous empruntons à *l'Est illustré* son histoire très représentative :

« A sa fondation, qui ne date que de 1898, la maison François Weimerskirch était uniquement spécialisée dans la fabrication de manches d'outils et le charronnage. Dans un petit atelier loué à Algrange travaillaient le patron et deux ouvriers. L'outillage très modeste ne comprenait qu'un moteur à pétrole 2 HP et le petit matériel absolument nécessaire. Cependant, dès cette époque, la production journalière se montait à 200 ou 300 manches écoulés dans les mines, usines et entreprises de bâtiments de la région.

Grâce à l'activité inlassable et l'intelligente direction de M. Weimerskirch, la scierie s'agrandit rapidement. La première extension date de 1903. Un atelier est construit sur un terrain acheté. L'installation est modifiée par la mise en service d'un moteur à gaz 5 HP et d'une petite scie à ruban. Dix ouvriers travaillent dans les ateliers et augmentent sans cesse la production.

En 1905, nouvelles améliorations. Une loco 19 HP et une

Préparation des poteaux avant l'imprégnation

A l'intérieur de la Scierie

scie alternative horizontale sont installées. Un commerce de bois qui deviendra rapidement très important est adjoint à la scierie.

L'affaire semble donc destinée au plus brillant avenir, quand, en 1909, un incendie la détruit complètement. Malgré l'étendue du désastre, l'œuvre de relèvement est entreprise sans retard, et, après quatre mois de labeur opiniâtre, le travail reprend comme auparavant.

En 1911, les établissements F. Weimerskirch sont transférés à Florange, où ils trouvent la place nécessaire à leur incessante extension. De nouveaux ateliers et chantiers s'élèvent sur un terrain de 1 hectare et demi environ. En 1914, 50 ouvriers et 5 employés y sont occupés.

La déclaration de guerre oblige les établissements à cesser tout travail. Mais cet arrêt n'est que momentané, et, dans les premiers mois de 1915, l'affaire rentre en activité. La fabrication est même intensifiée par la fabrication des caisses.

En 1920 s'achève l'installation actuelle, sous la dénomination « les Bois industriels d'Alsace et de Lorraine ». Deux immenses autoclaves pour l'imprégnation des bois à la créosote et au sulfate de cuivre sont construits. Cette opération très délicate ne peut être effectuée que par des techniciens. Elle consiste à injecter dans le bois soit de la créosote ou huile de goudron, soit une dissolution de sulfate de cuivre et comprend deux phases : l'évacuation et le remplissage. Ce procédé présente un avantage précieux : celui de ne fournir aucun déchet, la matière inutilisée s'écoulant dans les réservoirs pour servir à nouveau. 32 employés et 240 ouvriers travaillent à la scierie et 300 autres dans les diverses exploitations de forêts qui l'alimentent.

Actuellement la production journalière s'élève à 120 mètres cubes de sciages, 1 000 manches d'outils, 500 traverses de chemins de fer, 6 wagons de bois de mines, une énorme quantité de poteaux télégraphiques, 1 000 caisses, etc...

On voit donc que, depuis leur fondation relativement récente, ces établissements n'ont cessé de développer leur production et de perfectionner leur outillage. Malgré les alternatives diverses, la ténacité et la confiance magnifique de leur fondateur en ont fait la plus importante affaire du genre de tout l'est de la France.

Depuis le 1er octobre 1925 fonctionne une installation très moderne d'étuvage et de séchage des bois, à laquelle il a été ajouté une fabrique de parquets en tous genres ; la production journalière de parquet en chêne atteint actuellement un minimum de 150 mètres carrés par jour et ira certainement en augmentant.

En 1924, création d'un dépôt à Thionville-Beauregard destiné à desservir la clientèle immédiate de Thionville et environs, par autos et voitures.

CHANTIERS ALPHONSE GUÉRIN

C'est en 1898 que M. Paul Malapert créa, rue des Petits-Ponts, nº 5, à Pantin, un entrepôt de bois pour toutes industries. Il fut secondé par M. Alphonse Guérin, qui, en 1908, acheta la maison et assura seul la direction.

Technicien d'une compétence remarquable, M. Guérin avait été longtemps employé aux magasins généraux d'Aubervilliers. Il fit prendre à son entreprise une extension considérable.

Les chantiers, créés dans le terrain vague de la zone militaire bordant la partie élargie du canal de l'Ourcq, où un quai de débarquement permet le déchargement de quatre bateaux à la fois, couvrent 70 000 mètres entièrement clos. Quoique M. Guérin travaille pour la banlieue et la province, sa clientèle se compose presque exclusivement de menuisiers, de charpentiers et de marchands de bois de Paris, pour lesquels il fait l'entrepôt, le toisé, le chargement, le déchargement, le classement, l'empilage et toute la manutention.

La guerre entrava quelque peu le développement de cette entreprise. Mais, dès l'armistice, avec le concours d'un nombreux personnel, M. Guérin la réorganisa complètement; elle est actuellement en pleine prospérité.

SOCIÉTÉ CENTRALE DES BOIS

La *Société Centrale des Bois*, Société anonyme au capital de 24 000 000 de francs, avec siège social 16, rue d'Aguesseau, à Paris, a été constituée en 1920 avec des moyens financiers, industriels et commerciaux, d'une puissance exceptionnelle, qui devaient lui permettre de devenir rapidement la plus grande Maison d'importation de bois de toute la France.

A sa création, elle a obtenu la cession des installations de Rouen de la *Société Sébastien frères*, très connue dans le commerce des bois pour sa prospérité. Elle a pu disposer ainsi, dès l'origine, d'immenses chantiers situés et outillés pour effectuer, au mieux, les importations de marchandises, ainsi que d'une vaste scierie pourvue de tout l'outillage perfectionné nécessaire aux transformations des bois importés.

Vue d'une partie de la Scierie de Rouen

Mais en organisant avec le meilleur soin sa propre exploitation commerciale, la *Société Centrale des Bois* s'est attachée, en outre, à grouper autour d'elle les Maisons les plus florissantes du littoral, pour réaliser dans les conditions les plus avantageuses les achats, les affrètements, les assurances, les ventes et toutes les opérations intéressant leur activité commune.

Elle a réussi ainsi à se réserver une partie des intérêts et la collaboration la plus intime de : la *Société Pierre Mouquet et Cie*, dont les chantiers sont à Dieppe ; la *Société les Établissements Ullern et Cie*, dont les chantiers sont à Honfleur ; la *Société des Scieries de la Manche*, dont les chantiers sont à Fécamp, Granville, Saint-Servan ; la *Société d'Importation des Bois du Nord et d'Amérique, Hailaust et Gutzeit*, dont les chantiers sont à Lorient, Saint-Nazaire, Nantes, Paimbœuf, Rochefort ; la *Société du Comptoir Alsacien du Bois*, dont les chantiers dont à Strasbourg.

Grâce à cette organisation et au puissant concours de ces maisons amies, la *Société Centrale des Bois* n'a pas tardé à prendre sur le marché une place prépondérante.

Pour ses achats et ceux des Sociétés intéressées, elle bénéficie des conditions spéciales accordées aux commandes de grosses quantités ; mais, en outre, les bonnes relations qu'elle entretient en permanence avec les meilleurs producteurs étrangers lui permettent de recevoir des marchandises de qualité exceptionnellement régulière.

Les navires affrétés par le service spécial de la Société débarquent dans les divers chantiers près de 100 000 standards (soit plus de 460 000 mètres cubes).

Les chantiers de *Rouen* de la *Société Centrale des Bois* s'étendent sur 90 000 mètres carrés, à proximité immédiate du Port et en bordure de la vaste avenue du boulevard du Quai-de-France. Leur situation, ainsi que les voies ferrées et les aménagements dont ils sont pourvus facilitent, dans la plus large mesure, le débarquement des navires et réduisent au minimum les frais de manutention divers. Ils sont capables de recevoir jusqu'à 30 000 Stds (soit plus de 140 000 mètres cubes), et les vastes hangars qui recouvrent avec les bâtiments une superficie de 14 000 mètres carrés permettent d'emmagasiner tous les bois qui risqueraient de souffrir des intempéries.

La Scierie, dotée d'installations et d'un outillage perfectionné, exécute les débits et les façonnages les plus divers, dans les meilleures conditions de rendement.

Par ailleurs, les vastes Chantiers et Scieries des Sociétés intéressées répartis sur dix des principaux ports du littoral, depuis Dieppe jusqu'à Rochefort, ou situés à Strasbourg, sur le port du Rhin, permettent de satisfaire aux besoins les plus divers de ses nombreux clients en les faisant bénéficier, aussi bien de leur remarquable organisation que des économies de frais de transport, rendues possible par leur situation géographique.

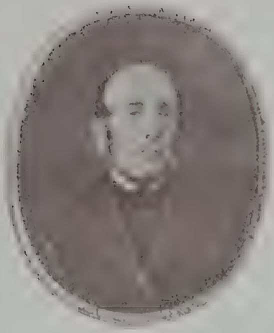
Les conditions particulièrement avantageuses dans lesquelles la *Société Centrale des Bois* peut effectuer ses achats, ses affrètements, ses réceptions et ses livraisons de marchandises ; l'importance, la variété et la qualité des bois stockés, la puissance d'un outillage qui peut fabriquer journellement jusqu'à 50 000 mètres carrés de parquet permettent à la *Société Centrale des Bois* d'attirer la préférence de la clientèle, d'accroître sans cesse ses débouchés et de jouir d'une prospérité toujours plus grande.

Déchargement d'un navire

Vue d'une partie du Chantier de Rouen

AMEUBLEMENT

MERCIER FRÈRES



Claude Mercier

Paul Mercier

Henri Mercier

Le fondateur de cette maison universellement connue, Claude Mercier, naquit à Chenove (Côte-d'Or), en 1798. Fils aîné d'une famille de gentilshommes vignerons, propriétaires du château de Chenove, il ne voulut pas continuer à mener la vie de ses aïeux, se sentant attiré du côté des arts. Il travailla aux Beaux-Arts de Dijon, où il se forma rapidement et apprit chez un maître ébéniste de cette ville la technique du meuble. Quand il eut obtenu la maîtrise d'ébéniste, il partit faire son tour de France et il essaima dans maintes grandes villes des œuvres très recherchées aujourd'hui des amateurs. En 1828, il vint à Paris, où il s'établit faubourg Saint-Antoine, nº 100, et épousa en 1832 la fille d'un important marchand d'ameublement de Paris. Grâce à ses capacités de maître ébéniste, il conquit vite une belle clientèle dans la bourgeoisie, dans les noblesses française et étrangère ; il fut le fournisseur breveté de la reine d'Espagne et de plusieurs membres de la famille impériale de France.

En 1862, il céda sa maison à ses deux fils, Paul et Arthur Mercier, qui marchèrent dignement sur ses traces et augmentèrent encore la réputation de bien faire de leur maison et la placèrent dans la première catégorie de leur profession. Ce furent d'excellents fabricants et des industriels de toute probité.

En 1888, le fils de Paul Mercier, Henry, succéda à ses père et oncle. Sous son habile direction, malgré son jeune âge (vingt-deux ans), sa maison prit une extension rapide. Il fit construire en plein faubourg Saint-Antoine, berceau de sa maison, des immeubles grandioses qui en firent les plus importants de Paris. Il installa une usine très perfectionnée et montée mécaniquement à Lyon, où il emploie plusieurs centaines d'ouvriers. Il monta des succursales à Lille, à Nice, au Caire et enfin une grande maison d'exportation du meuble français, à New-York. Chevalier de la Légion d'honneur, puis officier, il est à la tête de sa corporation, faisant un très gros chiffre d'affaires. Il a porté la réputation de sa maison à l'étranger par de grandioses manifestations aux expositions internationales en Europe et en Amérique.

Siège Social a Paris

Usine a Lyon

Ses immenses magasins contiennent les plus beaux produits du goût français en tout ce qui concerne le mobilier et la décoration intérieure des habitations ; il possède des collections de tableaux anciens et modernes du plus haut intérêt.

Toutes les capitales des deux mondes et les grandes villes ont de somptueuses installations faites par lui. Il s'applique, aussi bien dans le mobilier modeste, de demi-luxe et de grand luxe, dans les installations industrielles et commerciales, à faire très bien et à imposer sa marque par ses qualités de fabrication et de haut goût.

Il vient d'édifier, au 77 de l'avenue des Champs-Élysées, un hôtel dans lequel il présente à la haute clientèle parisienne et étrangère les mobiliers les plus élégants, aussi bien dans les réminiscences du passé que dans les manifestations de l'art moderne le plus équilibré et le plus raffiné ; il y a joint une importante galerie de tableaux ainsi que des salles d'exposition où sont présentées des œuvres d'art décoratif moderne

Il a comme collaborateur immédiat son fils André, qui, à l'école paternelle, veut, si possible, porter plus haut toujours dans son pays et à l'étranger le drapeau du goût français ; M. Perret est son directeur artistique depuis vingt-cinq ans, et M. Brunin, administrateur, relie les services de cette immense ruche de travail qu'est la Maison Mercier Frères.

FÉLIX LOUIS

La Maison Louis peut être considérée comme la plus importante, la plus ancienne et la plus connue dans sa spécialité, en France. Fondée en 1853 par M. Félix Fleury, elle a eu des débuts modestes. Son siège primitif était à Paris, rue du Rhin d'abord, et rue Mathis ensuite.

Le véritable développement de la firme commença en 1890, grâce au concours du gendre du fondateur, M. Frédéric Louis, dont les qualités administratives avaient été éveillées par suite d'études spéciales et un stage prolongé dans un grand établissement de crédit de la place ; on fut dans la nécessité, plus tard, de s'agrandir, et, en 1908, l'usine était transportée à Pantin.

Félix Fleury — Frédéric Louis — M. Félix Louis

C'est lui qui eut l'idée le premier, en France, de vernir les meubles en hêtre et peuplier, leur donna ainsi un cachet spécial qui permit en certains cas de les substituer aux meubles en pitchpin.

M. Louis initia son fils, Félix, aux secrets du métier. Ils travaillèrent ensemble jusqu'à la mort du père, survenue prématurément en 1911, et, aidé alors par sa mère, Mme veuve Louis, M. Louis fils donna à l'entreprise paternelle une nouvelle et vigoureuse impulsion.

En 1921, il prit seul la direction de la maison ; ayant été admirablement préparé à la tâche à la fois par son travail comme collaborateur de son père et par ses études antérieures, il étendit le champ de sa fabrication, notamment aux chambres à coucher et aux salles à manger en hêtre et peuplier, car, jusqu'à ces dernières années, ces essences n'étaient utilisées par l'usine que pour les meubles de cuisine.

L'idée de M. Félix Louis de fabriquer en grande série des confortables et gais intérieurs dont le prix serait à la portée de toutes les bourses bouleversa l'ébénisterie moderne.

Les usines de la maison sont à Pantin, 37 et 39, rue Victor-Hugo, couvrant une superficie de 15 000 mètres carrés. Elles occupent un très nombreux personnel et un outillage important et perfectionné, actionné par des moteurs électriques auxquels le courant est fourni par la centrale de l'usine, dont la puissance atteint 400 HP. Des aspirateurs sur chaque machine-outil conduisent automatiquement tous les déchets aux chaudières et enlèvent toutes les poussières pour le plus grand bien de la santé des ouvriers.

Pour sa fabrication, la maison n'emploie que des bois qui ont plusieurs années d'empilage et lesquels cependant, au moment de l'emploi, séjournent quelques semaines dans des séchoirs spécialement aménagés à cet effet.

La firme s'est spécialisée dans la fabrication du meuble en hêtre et bois blanc, bruts, laqués et vernis en grande série, dont l'importance se chiffre par plusieurs milliers pour chaque modèle.

Des scieries spéciales de province alimentent les chantiers de l'usine, dont la consommation journalière est estimée à une trentaine de mètres cubes.

L'usine a été occupée, pendant la plus grande partie de la guerre, pour les besoins de la Défense nationale.

Vue de l'Usine

F. LINKE

D'origine tchèque, appartenant à une modeste famille de cultivateurs, M. F. Linke, dès l'âge de treize ans, commença son apprentissage d'ébéniste. Quatre années plus tard, il commençait à parcourir l'Autriche, étudiant, comparant, se perfectionnant dans la pratique de son métier. A vingt ans, il était à Paris, au pays des Boulle et des Jean Macé, rêvant de prendre place parmi les grands maîtres de l'ébénisterie française et plus particulièrement de donner une suite aux remarquables travaux du XVIII^e siècle.

Complétant son instruction personnelle par l'éducation artistique nécessaire à l'élaboration de ses projets, F. Linke est à vingt-six ans un ouvrier accompli. Non seulement il connaît admirablement la technique de l'ébénisterie, mais il a su mettre à profit ses loisirs pour acquérir des notions précises en matière d'ornementation, pour étudier en détail l'histoire des « styles » et pouvoir exercer un choix judicieux parmi les modèles dont il voulait s'inspirer.

Devenu Parisien d'adoption, il optera bientôt pour la nationalité française et se consacrera tout entier, dans ses ateliers du 170 du faubourg Saint-Antoine, à la rénovation de cet art charmant du mobilier qui, aux siècles passés, avait tant contribué à faire de Paris la capitale du goût. Avec la collaboration d'un artiste de valeur, M. Léon Messager, il étudiera avec un soin méticuleux les chefs-d'œuvre laissés par ses devanciers.

Le style Louis XV a ses préférences. Il le considère avec quelque raison comme le plus décoratif de tous ceux que fit éclore la science de l'ébéniste. Il lui semble que, dans leurs formes un peu tourmentées, mais avec leur gracieux alliage de fines boiseries et de bronze doré, les meubles créés pendant cette période sont les plus représentatifs de l'art français du XVIII^e siècle. Il lui apparaît aussi que la variété de la décoration laisse aux esprits inventifs la faculté de traduire avec plus d'aisance tout ce que peut suggérer une ardente et poétique imagination.

Toutes ces idées, dont l'esprit de M. Linke était si fortement pénétré, trouvèrent leur expression la plus forte et la plus heureuse dans l'ensemble des œuvres qu'il soumit à l'appréciation des visiteurs lors de l'Exposition universelle de 1900.

Ce fut une véritable révélation. Une foule énorme ne cessait de stationner devant le stand élégant où se trouvaient groupés avec un art infini un ensemble d'œuvres attestant que l'étude rationnelle d'une époque permet d'allier le respect des traditions au progrès judicieux dans la méthode d'assemblage et dans le luxe de la décoration.

Les revues spéciales consacrèrent de longs articles à la réussite d'une tentative qui attestait une laborieuse et intelligente préparation : bahut, bibliothèque, commode, bureau, horloge monumentale, avaient été disposés en un merveilleux salon où les lambris et les panneaux concordaient avec le mobilier dont ils étaient le cadre.

L'âpreté même des discussions qui s'engagèrent autour de cette manifestation d'un art nouveau, mais prenant son inspiration aux sources les plus pures de la grande ébénisterie du siècle précédent, ne pouvait que consacrer l'entière réussite de M. F. Linke et son collaborateur Léon Messager.

Tout en ressuscitant la souriante et heureuse mythologie qui ravissait d'aise les contemporains de Louis XV, nos deux grands artistes avaient su lui donner un cadre dont la richesse d'ornementation était toujours parfaitement en rapport avec l'interprétation de leur sujet. Ce bahut avec les amours de Mars et de Vénus, cette commode aux angles rehaussés par les deux figures allégoriques de la Modestie et de la Coquetterie, ce bureau avec sa serrure en acier ciselé munie d'une clef représentant l'Amour ouvrant la gueule d'une chimère, ne sont que les formes variées d'une même finesse d'invention, d'une même délicatesse de réalisation.

Devant un pareil résultat, les critiques désarmèrent, les cabales s'apaisèrent. M. Linke fut reconnu un des chefs de notre grande industrie du mobilier d'art, et il peut aujourd'hui avec fierté jeter un regard en arrière et se remémorer ses débuts modestes et les premières difficultés vaincues. Il est, par sa ténacité et par son goût très sûr, devenu un des plus remarquables artisans des progrès accomplis chez nous dans cet art si difficile de la décoration et de l'ameublement

« Le Temps »
par Linke, 26, place Vendôme.

AU BUCHERON

Il n'y a peut-être pas une seule maison à Paris dont l'évolution soit plus caractéristique et dont la fabrication se soit plus adaptée aux besoins sans cesse modifiés de la clientèle actuelle que la maison « Au Bûcheron ».

Vieille maison universellement connue et dont l'éloge n'est plus à faire, elle se consacrait, à l'origine, à la vente du meuble courant et de la literie. En 1912, M. Leroy s'en rend acquéreur, et c'est depuis cette date qu'elle a acquis la réputation que chacun connaît, aussi bien pour le bon goût et l'originalité de toutes les pièces que pour le fini et le soin apportés dans le moindre détail.

La guerre empêcha forcément M. Leroy de réaliser ses vastes conceptions, mais, dès l'armistice, il se mit à l'œuvre. Ce fut un bouleversement complet des méthodes d'exploitation. Au lieu de vendre uniquement le meuble en série, ne s'adressant qu'à une clientèle, il s'efforça de réaliser des meubles de tous prix pouvant satisfaire les besoins des clients les plus pauvres comme ceux des plus riches. Il voulut faire de son magasin « le grand magasin du meuble », et il y réussit pleinement.

La tâche était rude, car il fallait, en même temps qu'un nouveau modèle était conçu, faire l'éducation des masses et leur faire admettre progressivement aussi bien la hardiesse de certaines lignes que la vivacité de certains coloris. Et, contrairement à certaines maisons qui se spécialisent dans la vente de tel style ou de telle partie de l'ameublement, M. Leroy vendit sans distinction tout ce qui se rapporte à l'ameublement. Les modèles les plus variés sont conçus dans ses magasins, qu'il s'agisse de reproduction de meubles anciens ou de création de meubles modernes. La réalisation de tels projets entraîne naturellement des frais d'études importants.

La vente à grande envergure pouvait seule amortir de telles dépenses, aussi le Bûcheron vend-il à des prix relativement bas les modèles que d'autres magasins sont obligés de livrer à des prix plus élevés, à cause des frais de dessin et d'exécution. Depuis l'application de ce programme, l'essor de la maison s'est accru considérablement, et on a pu constater une augmentation constante du chiffre d'affaires.

Dès 1919, M. Boutillier, directeur général, ancien élève de l'École Polytechnique (1906), secondait M. Leroy. A la mort de ce dernier, en 1924, la raison sociale prit la dénomination de « V^ve^ Leroy et ses Héritiers ». M. Boutillier continue l'heureuse direction de l'entreprise. Ses qualités d'administrateur et sa parfaite compétence technique contribuent à conserver aux magasins de la rue de Rivoli la réputation qu'ils ont depuis de longues années.

L'AMEUBLEMENT

Il est réellement réconfortable, à notre époque bouleversée, de voir des hommes réussir grâce à leur talent, à leur courage et à leur connaissance profonde de la technique de leur métier. C'est le cas de M. Van den Akker, le fondateur-directeur de la fabrique de meubles « l'Ameublement ».

Chambre-Salon

Né à Paris, dans le faubourg Saint-Antoine, centre de l'industrie du meuble, petit-fils et fils d'ébénistes, M. Van den Akker commence son apprentissage à treize ans. Directeur pendant quinze années de la maison Porte-Secrétan, il fonde en 1903 une fabrique de meubles de tous styles rue de Charonne, nº 98, dans les locaux qu'elle occupe encore actuellement. Son éducation professionnelle lui permit d'installer son usine selon les derniers perfectionnements de la technique moderne. L'outillage mécanique qu'il emploie a contribué à diminuer considérablement la main-d'œuvre et a permis une production beaucoup plus forte. Il occupe une centaine d'ouvriers et fabrique annuellement pour plus de 2 millions de meubles. Ses productions furent dès le début très appréciées, et nombreux furent les palaces, les grands hôtels et les paquebots qu'il fut chargé de meubler et de décorer. Les grandes expositions auxquelles il participa achevèrent de faire sa réputation et lui valurent de nombreuses récompenses. Secondé par ses fils, M. Van den Akker suit toujours le progrès et se consacre actuellement à l'étude de l'application de l'art moderne dans la fabrication du meuble. Les expositions qu'il fit en 1923 au Pavillon de Marsan et au Salon des Artistes contemporains furent très remarquées et lui valurent un succès mérité.

QUINCAILLERIE

FONTAINE ET C^IE^

Aussi bien dans le domaine de la construction ou de la décoration intérieure et d'ameublement que dans le travail du fer et du bronze ciselé et doré, la maison Fontaine a conquis une place prépondérante non seulement en France, mais dans le monde entier.

La maison qui fut fondée par Lavollée, 269, rue Saint-Honoré, en 1740, n'acquit vraiment le rang qu'elle occupe aujourd'hui que du jour où Joseph Fontaine vint prendre sa tête pour lui donner une impulsion nouvelle. Nous ne ferons que mentionner les différents successeurs de Lavollée à partir de 1760, date à laquelle il se retira. Ce furent Hamot, de 1760 à 1783; Antoine Delacour, de 1783 à 1808; Mandard-Chardin, de 1808 à 1829; puis de 1829 à 1846, Mandard fils, à qui succédèrent MM. François et Joseph Fontaine.

En 1854, la maison fut transférée dans un immeuble, 13, rue de la Fontaine-Molière, qu'elle abandonna lors du premier percement de l'avenue de l'Opéra en 1865 pour s'installer 181, rue Saint-Honoré, dans l'ancien hôtel du maréchal Lannes, qu'elle occupe encore aujourd'hui.

Donc, en 1846, Joseph Fontaine, le premier animateur de la maison, prit la direction, associé avec son cousin François, qui se retira en 1861. Il s'adjoignit alors un de ses cousins, M. Vaillant, et son beau-frère, M. Ferté, jusqu'en 1867, date de sa mort. De 1867 à 1877, la raison sociale devint Vaillant, Ferté et Laour, puis Vaillant, Fontaine et Quintart jusqu'en 1890 (M. Fontaine étant le fils aîné de Joseph Fontaine).

En 1890, nouvelle transformation : les fils de M. Joseph Fontaine, Henri et Lucien, s'associèrent avec leur cousin Émile Fontaine, sous la raison sociale : H. E. et L. Fontaine. De 1899 à 1907, la maison est exploitée sous le nom de Fontaine frères et Vaillant. Enfin, en 1907, M. Émile Fontaine, second fils de Joseph Fontaine, reste seul avec Vaillant sous le nom de Fontaine et Vaillant. Cette Société s'adjoignit, en 1911, M. Marcel Fontaine, fils de M. Émile Fontaine et petit-fils de Joseph Fontaine.

A la fin du XIX^e^ siècle, la maison, spécialisée dans la quincaillerie de bâtiment, se consacra plus particulièrement à la serrurerie artistique, où elle acquit une maîtrise incontestée. Le développement toujours croissant de cette branche nécessita la création d'une usine à Boulogne-sur-Seine, où sont fabriquées, outre la serrurerie décorative, toutes les spécialités qui ont fait depuis trente ans la réputation de la maison Fontaine, et notamment sa serrurerie « le Progrès », universellement appréciée.

Le chiffre d'affaires subit une progression constante de 1900 à 1914. A la guerre, la maison Fontaine se consacra entièrement à la défense nationale. Un de ses jeunes chefs, M. Marcel Fontaine, tomba au champ d'honneur; un autre, M. Vaillant, mourut des suites d'une maladie contractée au front. Réduite au minimum, la maison mit ses compétences à la disposition des services du génie.

Au lendemain de l'armistice, elle reprit ses efforts. Une Société en nom collectif est formée sous la raison sociale « Fontaine et C^ie^ », ayant comme associés : M. Émile Fontaine, fils de Joseph Fontaine; M. Henri Brot, ingénieur E. C. P., son gendre; M. Jean-Arthur Fontaine, son neveu, et M. Georges Chéron, collaborateur depuis plus de trente

Joseph Fontaine

ans. Sous l'habile direction de ses chefs, la firme poursuivit chaque jour sa marche ascendante.

En 1920, la Société s'assura la possession de locaux, 190, rue de Rivoli, communiquant avec ceux de la rue Saint-Honoré, et y installa ses salons de serrurerie décorative, véritable musée comprenant un salon Louis XIV, un petit salon Louis XVI et une petite pièce toute moderne prouvant que le talent des artistes d'aujourd'hui supporte la comparaison avec les artisans si réputés d'autrefois. En 1921, un atelier fut acheté rue de Charenton pour la fabrication de la serrurerie fine.

En 1923, une succursale fut créée à Lille et une à Bruxelles en 1924.

Tant à son siège social qu'à l'usine et aux ateliers, la mai-

son Fontaine occupe environ 200 personnes, sans compter les nombreux ouvriers qui travaillent exclusivement pour elle dans diverses régions de la France et notamment dans le Vimeu, où des ateliers spéciaux lui sont réservés. Ne négligeant pas le bien-être et les intérêts de son personnel, elle a fondé pour ses ouvriers de Boulogne-sur-Seine la « Solidarité », société de secours mutuel en cas de maladie.

Les dirigeants actuels avaient à assumer la lourde tâche de maintenir la renommée d'une maison universellement réputée. Non seulement ils ont continué les saines traditions de leurs devanciers, mais ils ont donné à leur firme un champ d'action plus vaste et ont créé des débouchés nouveaux. Tant par la qualité, le fini et la perfection de ses fabrications que par la compétence éprouvée de ses chefs, il est juste de dire que la maison Fontaine et Cie porte constamment à l'étranger la preuve de notre valeur artistique et a largement contribué au développement industriel et économique de la France.

BAGUÈS FRÈRES

Il nous faut remonter au XVIIIe siècle pour trouver les origines de la maison Baguès. La famille est originaire du

UN SALON D'EXPOSITION

centre de la France, dont elle a décoré de nombreux châteaux.

C'est en 1850 que Noël Baguès vint s'établir à Paris, dans le quartier du Marais, et depuis cette époque le succès fut ininterrompu. Eugène Baguès lui succéda, puis ce furent ses deux fils qui parvinrent à faire de la maison de leurs ancêtres ce qu'elle est aujourd'hui et à lui faire occuper la place importante qu'elle tient aussi bien dans l'art du travail du bronze que dans celui de la ferronnerie d'art.

Les premiers dans leur industrie, les frères Baguès eurent l'idée de s'installer à l'ouest de Paris, prévoyant l'avenir artistique et commercial ouvert à tous les commerçants établis dans ce quartier. Ils vinrent donc, rue La Boétie, nº 107, à quelques pas des Champs-Élysées, où ils sont encore aujourd'hui.

Le cadre même de notre ouvrage nous interdit de vanter telle ou telle de leur production, mais il nous est impossible de ne pas parler du programme qu'ils n'ont cessé de suivre depuis de nombreuses années. La documentation qu'ils ont su recueillir est une preuve de leur haute conscience professionnelle. Ils ont fondé, il y a une quinzaine d'années, un atelier de fer forgé, qui est devenu le conservatoire des traditions des maîtres ferronniers. Citer tous les noms de ceux qui ont eu recours à leur art aussi bien en France qu'à l'étranger serait impossible, et c'est dans le monde entier qu'on peut trouver des marques de leur talent et de leur goût, aussi bien dans la décoration des demeures particulières que dans l'aménagement des hôtels, des banques, des administrations, des théâtres ; enfin partout leur art si éclectique trouve à s'appliquer. En un mot, ce sont de grands artistes qui honorent au plus haut point l'industrie française.

" LA QUINCAILLERIE CENTRALE "

La multiplicité des objets métalliques usuels et des outils fit naître le commerce de la quincaillerie. Peu à peu les quincailliers devinrent les fournisseurs des objets de bâtiment, ménage, outillage et autres éléments en métal nécessaires aux métiers, aux artisans. Le développement de cet état de choses fut tel que le commerce de la quincaillerie est actuellement celui qui absorbe la plus grande fraction de la production métallurgique et est, par conséquent, un des plus grands organes de répartition de cette production.

Les huit maisons qui ont constitué « La Quincaillerie Centrale » avaient suivi ce développement ; mais si importante qu'ait été leur prospérité, les efforts séparés devenaient insuffisants devant le développement toujours plus grand des anciens métiers et des industries nouvelles.

Ces maisons fondèrent « La Quincaillerie Centrale », siège social : 34, rue des Martyrs, le 1er octobre 1912, au capital de 1 700 000 francs porté à 2 000 000 en 1918 et à 4 000 000 en 1923.

M. Albert Fontaine en est le président du Conseil d'administration depuis la fondation.

Par la création du magasin central, 34, rue des Martyrs, cette Société constitua la concentration des stocks, la centralisation des services et posséda des moyens rapides de répartition à ses sept succursales actuelles.

Ces sept succursales sont, pour la plupart, les maisons de commerce des fondateurs ; elles sont toutes de fondation très ancienne, et certaines d'entre elles comptent un siècle d'existence. Réparties judicieusement dans différents points de Paris, elles permettent à tous les corps de métiers de s'approvisionner rapidement.

Elles répondent bien aux besoins de notre époque. Étant donné le grand nombre d'articles de quincaillerie nécessaire

aux industriels et leur besoin immédiat, il était indispensable de pouvoir répondre rapidement à leur demande. Les sept succursales leur donnent satisfaction.

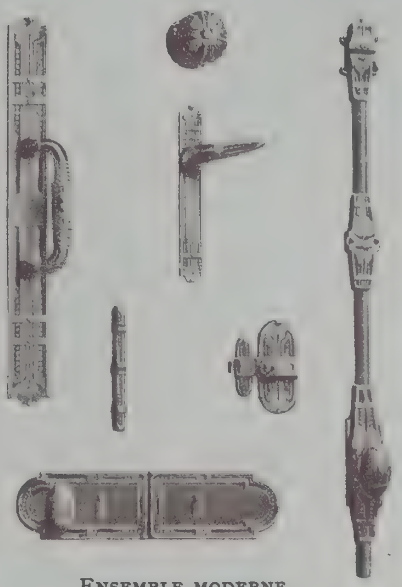
Si les principales branches de « La Quincaillerie Centrale » sont la serrurerie et la quincaillerie pour bâtiment, elle possède des rayons très importants de ferronnerie, boulonnerie, visserie, pointes, cuivrerie, articles pour stores.

Par ces dernières spécialités, elle est en rapport avec tous les métiers, toutes les usines ou industries. Serrureries, Menuiseries, Entreprises générales, Fabricants de meubles, Mécaniciens, Ferblantiers, Usines de productions diverses s'ajoutent aux grandes Administrations publiques ou privées: Compagnies de chemin de fer, Administrations de l'État, Compagnies de transport, Génie militaire, Postes et Télégraphes, etc., etc. Les rapports avec ses clients de Paris ou de province sont établis par ses quinze voyageurs ou représentants.

Les relations avec ces artisans ou industriels lui permettent d'être leur fournisseur en outillage et machines-outils.

Comparé au chiffre d'affaires réalisé par la vente de quincaillerie, le chiffre d'affaires outillage était autrefois de faible proportion. A notre époque, il est devenu très important et on peut dire qu'il a dépassé les prévisions qui ont pu être envisagées.

« La Quincaillerie Centrale » a créé ce rayon d'outillage et machines-outils afin de pouvoir répondre aux demandes et au développement de cette branche. Ce rayon ne cesse de se développer et s'efforce de fournir aux industriels les outils les plus modernes dès leur conception.



Ensemble moderne

Il nous reste un mot à dire au sujet de la Cuivrerie décorative pour bâtiment. Cette branche, qui est une production bien française, retient particulièrement l'attention de « La Quincaillerie Centrale ». Pour la création et le développement de sa collection, que l'on peut classer parmi les plus importantes, elle s'est toujours inspirée des conceptions décoratives des meilleurs artistes.

Tous les styles sont représentés; les pièces gothiques et Renaissance sont nombreuses; c'est surtout dans les styles Louis XIV, Louis XV, Louis XVI, Empire, que cette collection possède une très grande variété.

Les récentes créations des pièces modernes révèlent dans le goût des artistes de notre époque des dispositions qui classeront la production française parmi les plus fines.

En tout cas, les ensembles modernes de Cuivrerie décorative pour bâtiment récemment créés par « La Quincaillerie Centrale » prouvent que nos artistes possèdent la délicatesse et la mesure des artistes des grandes époques françaises.

Un salon d'exposition permanente, 34, rue des Martyrs, permet l'examen de cette collection.

« La Quincaillerie Centrale » a édité récemment deux albums. Le premier, consacré à la Quincaillerie de Bâtiment et à l'Outillage, comprend 400 pages et la reproduction de 500 articles. Le deuxième concerne la Serrurerie décorative; 2 000 modèles y sont représentés.

EDGAR BRANDT

Tous ceux qui ne sont pas complètement étrangers aux manifestations artistiques connaissent M. Edgar Brandt. La presse du monde entier lui a depuis longtemps rendu l'hommage éclatant qu'il mérite.

Jeune encore, M. Edgar Brandt, après de solides études à l'école nationale professionnelle de Vierzon, fonda ses établissements il y a seulement une vingtaine d'années. Tout de suite ses connaissances techniques, ses qualités d'artiste et son intelligence, jointes à une activité et un labeur incessants, lui ont permis de conquérir la première place dans la ferronnerie d'art en France.

Bien avant la guerre il était médaillé hors concours et membre des jurys de tous les Salons. En 1923, il était le premier artiste décorateur à qui la Société des Artistes français décernait une récompense : il reçut une médaille d'honneur.

Pendant la guerre, il est mobilisé et se consacre entièrement à la défense nationale, au service de laquelle il met toute son ardeur et tout son esprit inventif et génial. Dès 1914, il invente la mire lumineuse pour le tir de nuit, qui est aussitôt adoptée; en 1915, c'est un canon pneumatique de tranchées, puis le bouchon B. R. pour les grenades, et enfin l'obus pour le canon-stock. C'est toute une série d'autres inventions qui le firent nommer conseiller technique industriel au sous-secrétariat des Inventions.

La guerre finie, il reprend sa tâche. Il est un des rares qui ait su allier l'art à l'industrie ; non seulement il sait créer l'œuvre d'art véritable, mais dans son travail il se sert de moyens modernes. Nous ne dirons pas tous les travaux auxquels il a participé, l'énumération en serait trop longue. Nous citerons pour mémoire : la rampe de l'escalier du musée national du Louvre, des grilles du Palais de Justice et de la Sainte-Chapelle, toute la ferronnerie du théâtre municipal de Nancy, des grands magasins du Printemps et du Bon-Marché, les ferronneries du hall central, des coupoles et des balcons du paquebot *Paris*, la porte principale du ministère de la Marine, la porte principale de l'ambassade de France à Bruxelles, la porte du monument de la Tranchée des Baïonnettes à Verdun, le monument de l'armistice à Rethondes, l'œuvre de la Flamme éternelle, etc., qui ne peuvent donner qu'une bien faible idée de l'œuvre considérable de M. Edgar Brandt.

« Un serrurier est devenu parmi nous un artiste. L'art a travaillé le fer pour l'unir à l'architecture, et le fer est devenu aussi souple que le bois ; on le tourne à volonté ; on lui imprime la forme de feuillages légers et mobiles ; on lui ôte sa rudesse pour lui donner une sorte de vie. » Ces lignes, écrites à la fin du XVIIIe siècle par Sébastien Mercier dans son tableau de Paris, n'ont jamais été plus justes et s'appliquent parfaitement à M. Edgar Brandt.

La maison du ferronnier, 101, boulevard Murat, à Paris, construite et décorée par lui, symbolise ses idées et la conception qu'il a de son art, en réunissant sous un toit unique le bureau d'études, l'atelier, les services annexes et la salle d'exposition des œuvres terminées. Un thème est à l'étude,

un projet est né, qui, spontanément, traduit l'inspiration de l'artiste. Quoique n'étant qu'une ébauche, les difficultés les plus importantes sont instinctivement résolues, mais il reste à surmonter les multiples difficultés de détail qui peuvent nuire à la réalisation de l'idée directrice. C'est là que s'affirme le praticien, où intervient sa science du métier et de l'adaptation des moyens les plus perfectionnés dont il dispose.

Aussi bien un projet ne devient-il définitif qu'après maintes retouches résultant d'études et d'essais nombreux. Un ornement important doit-il s'immiscer dans une construction : il est exécuté en grandeur à l'atelier de modelage afin de juger autrement que sur un dessin de l'effet qu'il produit. Mieux encore, une pièce quelconque offre-t-elle une difficulté d'exécution particulière : le même atelier de modelage prépare pour l'ouvrier une série de maquettes précisant les étapes successives de son élaboration.

Aux ateliers, l'outillage est moderne ; le forgeron et son enclume sont encore là, mais nombre de travaux préparatoires sont exécutés à l'aide du marteau pneumatique, du pilon ou de la presse. Les machines-outils interviennent pour tout ce qui touche aux assemblages ; l'homme ne fournit d'effort physique que le minimum. C'est à son intelligence, son habileté, son initiative et son goût qu'il est surtout fait appel.

Il apparaît de prime abord qu'une organisation sérieuse domine la maison, organisation rationnelle qui repose sur la division du travail ; ici se préparent les éléments principaux qui détermineront l'architecture de l'ouvrage ; là les brindilles qui, enroulées en volutes ou en rinceaux, constitueront un fond de décor ; dans un atelier spécial sont préparées des parties d'ornements, ébauchées à la presse et finies par le relevage. Tous les éléments d'un motif se rassemblent à l'atelier de soudure, où ils sont réunis les uns aux autres. Terminé, le motif ornemental rejoint au montage les autres parties de l'œuvre à laquelle il appartient et y prend sa place. Il reste à donner la dernière touche. A l'atelier de patinage, des ouvrières exercées forment les parties profondes, en éclaircissant d'autres, et, sous leurs mains agiles, l'œuvre prend son éclat définitif, après quoi elle est prête à concourir à l'ornementation de l'ensemble pour lequel elle a été établie.

C'est enfin la salle d'exposition qui, par les œuvres multiples et infiniment variées qu'elle renferme, donne une idée des ressources qu'offre l'art du fer lorsqu'il est exercé par un maître.

Il y a une dizaine d'années, on pouvait écrire de M. Edgar Brandt que ce large avenir qui s'ouvrait devant lui nous dirait un jour tout ce que l'on était en droit d'attendre de cet artiste. Aujourd'hui cet avenir est devenu le présent, et l'artiste a dépassé toutes les espérances. Il y a dix ans, M. Edgar Brandt était un artiste de talent ; il est aujourd'hui un artiste au génie universel.

DÉCORATION

ARMAND-ALBERT RATEAU
Architecte Décorateur

M. Rateau s'est formé chez le décorateur Georges Hœntschel, où il a débuté après ses études.

Dès 1905, il créa à son tour des ateliers qui réunissaient les principales corporations du décor et du meuble, et jusqu'en 1914 il a exécuté de nombreux travaux pour la France, l'Angleterre, les États-Unis et l'Argentine. A cette époque, il exécutait ces travaux pour les maisons de décoration qui n'avaient pas d'ateliers, mais c'est en 1920, au retour des armées et devant les conditions si différentes du travail d'après guerre, que M. Rateau, devenu seul propriétaire de sa maison, a donné un développement beaucoup plus important à sa fabrication.

C'est ainsi qu'aux ateliers déjà existants de menuiserie, ébénisterie, sculpture sur bois et marbre, peinture et dorure, etc., il a ajouté un atelier complet de bronze, où il édite lui-même tous ses meubles et appareils d'éclairage et un atelier de décor en laque et de peinture décorative.

Le but de M. Rateau est de réaliser toutes ses conceptions chez lui, avec ses ouvriers, et en gardant sous la même direction tous les artisans indispensables pour obtenir une homogénéité et une discipline de goût où rien n'est laissé au hasard.

Les prix de revient se ressentent aussi de ces dispositions, car il n'y a pas de temps perdu entre les diverses opérations de travail : le doreur n'attend pas le sculpteur, le ciseleur travaille d'accord avec le monteur, et le menuisier prépare le travail du sculpteur suivant les règles de l'art.

M. Rateau emploie régulièrement une centaine d'ouvriers qui sont presque tous des artisans remarquables et rompus aux travaux d'art de leur partie ; la plupart d'entre eux sont sous sa direction depuis vingt ans et ont suivi progressivement tous ses efforts.

M. Rateau a exécuté des travaux pour de nombreuses installations particulières à Paris et dans les châteaux de France. En plus, il a installé et décoré des installations commerciales importantes (maisons d'antiquité, de joaillerie, couture, etc.), ainsi que des habitations particulières importantes à Londres, Madrid, New-York, Buenos-Ayres.

Il est rompu aux difficultés spéciales des travaux exécutés à distance dans chacun de ces pays étrangers.

Hôtel de Mme M.. a Paris

SOCIÉTÉ MARBRIÈRE DE PARIS

La Société marbrière de Paris a été fondée en 1913.

Le capital, qui était à l'origine de 200 000 francs, a été porté successivement à 300 000 francs et un million de francs, puis en 1924 à 3 millions de francs, divisé en 30 000 actions de 100 francs chacune.

La dernière augmentation de capital a été réalisée par l'Omnium français, contentieux et financier, 11, rue Royale, à Paris, Société d'Études financières à capital variable, dont la clientèle, composée de capitalistes prudents, s'intéresse particulièrement à des affaires parfaitement sûres, mais susceptibles néanmoins de prendre dans l'avenir un important développement.

Dirigée par un conseil réunissant des personnalités diverses, mais reliées entre elles par l'objet commun de l'art architectural, la Société marbrière de Paris n'a pas tardé à prendre une place importante dans la décoration.

Ses dirigeants ont compris que, même dans nos rues affairées et sous nos ciels moins ensoleillés que ceux de l'Italie, le marbre pourrait trouver place dans la décoration et concourir, par ses qualités propres, soit à composer des ensembles, soit à rehausser les détails d'une exécution et prendre ainsi une place de choix parmi tous les matériaux qui servent à la construction.

La manière dont on le travaille s'accommode d'ailleurs fort bien des procédés les plus modernes de construction : volume, ligne, couleur, sont en effet les trois critériums sous lesquels il faut juger d'un ensemble décoratif, et quel matériau peut réunir ces trois qualités, soit à la fois sans qu'elles se nuisent l'une à l'autre, soit que l'artiste décorateur veuille faire prédominer l'une sur l'autre. Aussi, depuis sa fondation, la Société marbrière de Paris n'a-t-elle cessé de se développer et de pousser activement l'étude de la décoration du marbre dans les genres les plus variés.

C'est ainsi qu'avant la guerre la Société marbrière de Paris a réalisé l'ensemble du Théâtre des Champs-Élysées, conçu par les frères Perret, et dont la sobriété des lignes, la délicatesse de tons, s'alliant si heureusement avec la richesse de la matière, en font une des plus belles salles de théâtre de Paris.

Dans la salle à manger de la princesse de P..., c'est au contraire par la diversité des tons, le contraste entre les marbres pâles et presque sans veines de Carrare et les marbres rutilants et chauds des Pyrénées, que l'effet décoratif est obtenu.

Au Bon-Marché, c'est l'architecte Boileau qui a réalisé un harmonieux accord entre les fers forgés aux lignes savantes et souples de Brandt et la simplicité toute moderne des colonnes, des pilastres ou des marches du grand escalier.

La Parfumerie Ramsès, dont les marches rouges, surmontées de têtes de sphinx, rappellent par leur coloration le reflet du soleil d'Égypte

Lorsqu'en un soir de pourpre il se couche au désert.

Dans tous les domaines de l'art décoratif, comme nous l'avons succinctement montré plus haut, la Société marbrière a un large champ d'action susceptible de s'étendre, tant en raison de l'activité et du sens artistique si juste de son administrateur-délégué M. Charbonnier que de la demande sans cesse croissante de ceux pour lesquels la décoration est un luxe ou une nécessité, car, de plus en plus, à Paris, les banques, les riches magasins, les restaurants, les commerçants, sont soucieux de recevoir leur clientèle dans un cadre agréable et de frapper son attention par une présentation originale.

Le marbre leur offre une matière riche, à volonté sobre ou somptueuse, douce aux yeux, et aussi belle dans la matité que lui donne le plein soleil que sous les miroitements qu'elle prend sous nos pluies hivernales.

La Société marbrière de Paris occupe deux usines : l'une à Paris et l'autre à Juvisy, et possède un magasin d'exposition, 3, place des Vosges, à Paris, où l'on trouve, à côté de créations originales, les plus exactes copies des belles cheminées de nos palais nationaux.

PAVILLON D'EXPOSITION

UNIVERSITY OF ILLINOIS-URBANA
3 0112 111165400